

Manuale d'istruzioni

PIATTO PREMENTE PS200





Pubblicazione:

meler Aplicadores de Hot-melt S.A.
P.I. Los Agustinos, calle G, nave D-43
E - 31160 ORCOYEN Navarra (Spagna)

Tel.: + 34 948 351 110
Fax: + 34 948 351 130
e-mail: info@meler.es
web site: www.meler.eu

Versione novembre 2012.

© Copyright by meler

Tutti i diritti riservati. Si proibisce espressamente la riproduzione, distribuzione o utilizzo, tramite mezzi informatici o qualsivoglia altro dispositivo, di tutto o parte del presente documento, senza la previa autorizzazione espressa del suo proprietario.

Le specifiche e informazioni contenute nel presente manuale sono soggette a modifica senza previo avviso.

INDICE

1. NORME DI SICUREZZA	1-1
<i>Generalità</i>	1-1
<i>Componenti meccanici</i>	1-2
<i>Componenti elettrici</i>	1-2
<i>Componenti idraulici</i>	1-2
<i>Componenti termici</i>	1-3
<i>Rumore</i>	1-3
<i>Materiali</i>	1-3
2. INTRODUZIONE	2-1
<i>Descrizione</i>	2-1
Utilizzo previsto	2-2
Utilizzo limitato	2-3
Modalità di funzionamento	2-3
Identificazione del gruppo fusore	2-5
Quadro di comando	2-6
Pulsanti su-giù piatto	2-7
Torreta luminosa di quattro colori	2-7
Pannello di controllo di temperature	2-8
Pannello di controllo velocità pompa	2-8
Quadro pneumatico	2-9
<i>Equipaggiamento opzionale</i>	2-10
3. INSTALLAZIONE	3-1
<i>Premesse</i>	3-1
<i>Requisiti dell'impianto</i>	3-1
Spazio libero	3-1
Consumo elettrico	3-2
Aria compressa	3-2
Fattori ulteriori	3-2
<i>Smontaggio</i>	3-3
Contenuto	3-3
<i>Posizionamento dell'unità</i>	3-3
<i>Collegamento dell'alimentazione elettrica</i>	3-3
<i>Collegamento pneumatico</i>	3-4
<i>Collegamento di tubi e pistole</i>	3-4

Collegamento di I/O esterni	3-5
Macchina corretta	3-6
Standby esterno	3-6
Attivazione rotazione pompa	3-7
Ordine esterno velocità motore	3-7
4. UTILIZZO DELL'UNITÀ	4-1
Informazioni generali	4-1
Avviamento del gruppo fusore	4-2
Visualizzazioni nel gruppo fusore	4-3
Visualizzazione della temperatura di ogni elemento	4-3
Visualizzazione allarmi	4-4
Visualizzazione e regolazione della velocità di lavoro	4-5
Regolazione delle temperature	4-5
Stabilire i parametri del gruppo fusore	4-6
Programmazione orologio	4-7
Programmazione dell'attivazione/disattivazione del dispositivo	4-9
Inabilitazione del programma di attivazione/disattivazione del dispositivo	4-10
Programmazione dell'attivazione/disattivazione della funzione standby	4-11
Inabilitazione del programma di funzione standby del dispositivo	4-12
Tasti con funzioni speciali	4-13
Controllo della velocità della pompa	4-14
Modalità manuale	4-14
Modalità di lavoro automatica con segnale interno	4-15
Modalità di lavoro automatica con segnale esterno	4-16
Regolazione della valvola by-pass	4-16
Regolazione della valvola pneumatica	4-17
Movimenti del piatto	4-17
Caricamento del bidone	4-18
Scaricamento del bidone	4-20
Introduzione di aria nel bidone in modo manuale	4-20
Introduzione di aria nel bidone in modo automatico (opzionale).	4-21
5. MANUTENZIONE	5-1
Pulizia dell'unità	5-1
Pulizia esterna	5-1
Depressurizzazione del sistema	5-2
Manutenzione del piatto	5-2
Manutenzione della pompa	5-2

Controllo delle fughe	5-2
Manutenzione del motoriduttore	5-3
Pulizia della ventola del motore	5-3
Sostituzione del lubrificante	5-3
Lubrificanti raccomandati	5-4
Manutenzione del filtro dell'aria	5-4
6. SPECIFICHE TECNICHE	6-1
Generale	6-1
7. SCHEMI ELETTRICI	7-1
8. SCHEMA PNEUMATICO	8-1
Lista dei componenti	8-1
9. LISTA RECAMBI	9-1
A. COMPONENTI DELL'ARMADIO ELETTRICO	9-2
B. COMPONENTI DEL QUADRO DI COMANDO	9-4
C. STRUTTURA	9-6
D. GRUPPO PIATTO	9-8
E. GRUPPO POMPA	9-10
F. GRUPPO DISTRIBUTORE	9-12
G. GRUPPO VALVOLA LIMITATRICE	9-14
H. ARMADIO PNEUMATICO	9-16
I. VALVOLA DI INIEZIONE DI ARIA (OPZIONALE)	9-18

La presente pagina non contiene testo.

1. NORME DI SICUREZZA

Generalità

Le informazioni riportate nella presente sezione si intendono applicabili tanto all'utilizzo abituale della macchina, quanto a qualsiasi intervento realizzato sulla stessa, sia esso in sede di manutenzione o in caso di riparazioni e sostituzioni di componenti soggetti a usura.

È pertanto importante rispettare scrupolosamente le norme di sicurezza riportate nel presente manuale. In caso contrario, potrebbero prodursi lesioni personali e/o danni alla macchina o a livello dell'impianto nel suo complesso.

Préviamente all'utilizzo della macchina, leggere attentamente il presente manuale e, in caso di dubbi, consultare il nostro Servizio tecnico. Siamo a disposizione dei nostri clienti per qualsiasi chiarimento necessario.

Conservare i manuali in perfetto stato e a portata del personale incaricato dell'utilizzo e manutenzione della macchina.

Si raccomanda inoltre di provvedere a tutto il materiale di sicurezza necessario: indumenti idonei, calzature, guanti e occhiali protettivi.

Rispettare, in qualsiasi caso, le norme locali in materia di prevenzione dei rischi e regole di sicurezza.

Simbologia

La simbologia utilizzata tanto a livello di piatti fusori quanto all'interno del presente manuale illustra, in qualsiasi caso, il tipo di rischio al quale sono esposti gli operatori. La mancata osservanza di un segnale di avvertenza potrebbe essere causa di lesioni personali e/o danni alla macchina o a livello dell'impianto nel suo complesso.



AVVERTENZA: Rischio di scosse elettriche. La mancata osservanza delle avvertenze può essere causa di lesioni o morte.



AVVERTENZA: Zona calda soggetta a elevate temperature. Rischio di ustioni. Utilizzare dispositivi di protezione termica.



AVVERTENZA: Sistema a pressione. Rischio di ustioni o proiezioni di residui. Utilizzare dispositivi di protezione termica e occhiali.

AVVERTENZA: Informazioni importanti per un utilizzo corretto del sistema. Può comportare uno o più rischi fra quelli menzionati sopra, è quindi importante una corretta osservanza delle stesse onde evitare eventuali danni.



Componenti meccanici

L'impianto di incollaggio integra parti mobili suscettibili di causare eventuali danni. Utilizzare in modo corretto l'impianto e non eliminare le misure di sicurezza con l'impianto in funzione; questo previene i possibili rischi di schiacciamento dovuti a elementi meccanici in movimento.

Non utilizzare la macchina in caso di dispositivi di sicurezza non correttamente in posizione o in presenza di anomalie a livello dell'installazione degli stessi.

In caso di interventi di manutenzione o riparazione, inibire, a mezzo isolamento dell'interruttore generale, il movimento delle parti mobili.

Componenti elettrici

Il sistema funziona con corrente trifase (3x400 V + N / 50 Hz) in funzione di una potenza data. Astenersi dall'eseguire qualsiasi intervento in presenza di alimentazione elettrica sulla macchina, onde evitare eventuali scariche elettriche di elevata intensità.

L'impianto deve disporre di un idoneo collegamento di messa a terra.

I conduttori dei cavi d'alimentazione dell'impianto devono corrispondere, in termini di corrente e tensione elettrici, ai requisiti imposti.

Controllare periodicamente lo stato dei cavi, onde verificare la presenza di eventuali schiacciamenti, danni o piegature, nonché per evitare che il posizionamento degli stessi generi inciampi o cadute.

Nonostante il sistema risulti conforme ai requisiti *EMC*, se ne sconsiglia vivamente l'utilizzo in prossimità di elementi caratterizzati da elevati livelli di radiazioni, p.e. telefoni cellulari o apparecchiature di saldatura.

Componenti idraulici

Il presente è un sistema a pressione, occorre pertanto osservare le precauzioni in materia di apparecchiature di questo tipo.

I piatti fusori integrano un sistema automatico con valvola di

sovrappressione. In qualsiasi caso e specie previamente a qualsiasi manipolazione, assicurarsi che il circuito adesivo non presenti alcuna pressione residua. Lo stesso è infatti soggetto a un rischio elevato di proiezioni di particelle calde, con conseguente pericolo di ustioni.

Moltiplicare le precauzioni in presenza di pressione residua eventualmente contenuta nei manicotti a fronte di raffreddamento dell'adesivo. Una volta nuovamente riscaldato, in caso di fori di uscita aperti, esiste un rischio di proiezione di particelle calde.

Componenti termici

L'intero sistema lavora in funzione di una temperatura massima di 200 °C (392 °F). Occorre pertanto lavorare sulla macchina con protezioni idonee (indumenti, calzature, guanti e occhiali protettivi) che coprano perfettamente le parti esposte del corpo.

Ricordare sempre che il calore, in ragione delle temperature elevate raggiunte, non scompare immediatamente una volta scollegata la sorgente, nel caso specifico elettrica, che lo genera. Moltiplicare pertanto le precauzioni, specie in presenza di adesivo. Quest'ultimo infatti può risultare particolarmente caldo, anche allo stato solido.

In caso di ustioni, rinfrescare immediatamente la zona interessata con acqua fredda e pulita. Contattare immediatamente il servizio medico interno all'azienda o recarsi all'ospedale più vicino. Non tentare di staccare il materiale adesivo dalla pelle.

Rumore

I livelli di rumore generati dal sistema sono di gran lunga inferiori rispetto alle soglie ammissibili e non costituiscono pertanto un rischio specifico da prendersi in considerazione.

Materiali

I sistemi 'meler' sono stati appositamente concepiti per un utilizzo con adesivi termofusibili. Non dovranno pertanto essere utilizzati con materiali diversi, né tanto meno con solventi suscettibili di comportare rischi personali o danni a livello degli organi interni del sistema.

Utilizzare, in qualsiasi caso componenti o ricambi originali 'meler', onde garantire il corretto funzionamento e le idonee prestazioni del sistema.

In sede d'utilizzo dell'adesivo, rispettare le norme riportate nelle *Specifiche tecniche e di sicurezza* fornite dal fabbricante. Prestare

particolare attenzioni alle temperature d'esercizio consigliate, onde evitare degradazioni e carbonizzazioni dell'adesivo.

Garantire una ventilazione adeguata presso l'area di lavoro onde evacuare i vapori generati. Evitare l'inalazione prolungata dei vapori.

2. INTRODUZIONE

Descrizione

I piatti premente PS200 di 'meler' sono sistemi di fusione e pompaggio di materiali termoplastici che utilizzano direttamente i propri bidoni container (a pareti dritte) per capacità di 200 l.

Questi dispositivi sono stati appositamente concepiti per applicazioni suscettibili di richiedere alte portate e rapidità di apporto del materiale substrato.

Il loro vantaggio risiede nel diretto utilizzo dell'imballaggio contenente il materiale e nel mancato ricorso a sistemi di protezione connessi all'utilizzo di poliuretani attivi, dal momento che il solo materiale fuso corrisponde essenzialmente a quello destinato al pompaggio.



I piatti inseguitori presentano le seguenti caratteristiche principali:

- Pompa di spostamento positivo del tipo 'ingranaggio' con facilità d'accesso per sostituzione e/o manutenzione.
- Piatto fusore in alluminio suscettibile di garantire un rapido riscaldamento dell'elemento.
- Resistenze alloggiare nel piatto ad elevata affidabilità, suscettibili di garantire la stabilità termica sull'intera superficie.
- Sistema di controllo della temperatura tramite relé di stato solido, fino a 14 elementi.
- Lettura di temperatura tramite sonde RTD (una per ciascun elemento) che garantisce una perfetta stabilità della temperatura degli elementi.
- Sistema di quadro di controllo di facile accesso e manipolazione.
- Dispositivi di visualizzazione di sollevamento e abbassamento del piatto, alimentazione macchina e bidone vuoto.
- Planning settimanale di messa in funzione e arresto dell'impianto.
- Sistema di fissaggio rapido del bidone.
- Collegamento esterno per ingresso del segnale di attivazione di pausa, attivazione motore e ordine di velocità di rotazione.
- Collegamento esterno per uscita del segnale di temperature OK e controllo motori.

I piatti premente PS200 sono stati appositamente concepiti per l'utilizzo in combinazione con manicotti e pistole 'meler' nell'ambito di applicazioni di adesivi per termofusione. Grazie alle tante varianti disponibili – cavo, laminazione o spiraleto-spray – i dispositivi sono



suscettibili di soddisfare un'ampia gamma di applicazioni, in ragione della versatilità che garantiscono a tutti i settori in cui sono utilizzati.

Utilizzo previsto

I piatti premente PS200 sono stati appositamente concepiti per l'utilizzo nelle seguenti condizioni:

- Fusione e pompaggio di adesivi termofusibili in funzione di una temperatura massima di 200°C.
- Utilizzo dei gruppi fusori in combinazione con accessori 'meler'
- Installazione dei gruppi fusori conformemente alle norme vigenti in materia di sicurezza, nonché alle indicazioni contenute nel presente manuale (fissaggi, collegamento elettrico, collegamento idraulico, ecc.)
- Utilizzo dei gruppi fusori in atmosfere non esplosive o chimicamente aggressive
- Utilizzo dei gruppi fusori conforme alle prescrizioni di sicurezza contenute nel presente manuale, nonché sulla base delle etichette integrate nei gruppi, utilizzando i dispositivi di protezione idonei per ciascuna modalità di funzionamento.

Utilizzo limitato

I piatti premente PS200 devono essere utilizzati secondo le modalità previste e, in nessun caso, nelle seguenti condizioni:

- Utilizzo con materiali suscettibili di comportare rischi per la sicurezza o la salute se riscaldati.
- Utilizzo dei gruppi fusori in ambienti in cui sia necessaria una pulizia per mezzo di getti d'acqua.
- Utilizzo dei gruppi fusori per il riscaldamento o la fusione di generi alimentari.
- Utilizzo o manipolazione degli stessi senza le protezioni idonee.

Modalità di funzionamento

I piatti premente PS200 possono essere utilizzati nelle modalità di seguito descritte:

Modalità di riscaldamento attivato_ Il gruppo fusore mantiene gli elementi caldi alla temperatura indicata sul display e preselezionata nel valore desiderato. La pompa risulta attivata in attesa del consumo necessario all'apertura di uno o più pistole dell'applicazione.

Per far funzionare il sistema della pompa deve soddisfare tre condizioni:

1. L'operatore ha abilitato la pompa (sul pannello, pulsante di consentimento ON / OFF).
2. La temperatura preimpostata per ogni elemento (serbatoio, grill, distributore, pistole, tubi) sono stati soddisfatti.
3. È trascorso il timeout di avvio del pompaggio.

Una volta che si soddisfino le condizioni precedenti il pompaggio può essere gestito in tre modi:

Modalità manuale_ Il gruppo fusore mantiene gli elementi caldi alla temperatura indicata sul display e preselezionata nel valore desiderato. La pompa risulta disattivata in attesa della sua attivazione manuale, previa selezione manuale della velocità di rotazione, al fine di garantire il consumo necessario all'apertura di uno o più pistole dell'applicazione.

Modalità automatica interna_ Il gruppo fusore mantiene gli elementi caldi alla temperatura indicata sul display e preselezionata nel valore desiderato. La pompa risulta disattivata in attesa della sua attivazione mediante segnale esterno, previa selezione manuale della velocità di rotazione, al fine di garantire il consumo necessario all'apertura di uno o più pistole dell'applicazione.

Modalità automatica esterna_ Il gruppo fusore mantiene gli elementi caldi alla temperatura indicata sul display e preselezionata nel valore desiderato. La pompa risulta disattivata in attesa della sua attivazione mediante segnale esterno, previa selezione manuale della velocità di rotazione (mediante segnale esterno di voltaggio variabile), al fine di garantire il consumo necessario all'apertura di uno o più pistole dell'applicazione.

Modalità standby_ Il gruppo fusore rimane in stato di riposo con le temperature degli elementi fissate in funzione di un valore (programmabile) inferiore a quello selezionato. La pompa risulta disattivata.

Modalità allarme_ Il gruppo fusore rileva un funzionamento improprio e segnala all'operatore quanto avvenuto. La pompa risulta disattivata.

Modalità arresto_ Il gruppo fusore è spento e non riscalda gli elementi, mentre la pompa risulta disattivata. Però resta l'aria e la rete di alimentazione, se del caso, nell'unità.

Identificazione del gruppo fusore

In sede di ordinazione di materiale di ricambio o di richiesta di supporto tecnico presso l'assistenza tecnica, occorre comunicare il modello e il riferimento del proprio gruppo fusore.

Detti dati, unitamente alle informazioni di natura tecnica, sono riportati sul telaio di identificazione posto a lato della base del gruppo fusore.

Componenti principali

Generale



- | | |
|--|---|
| 1. Quadro elettropneumatico di comando | 8. Valvola di sovrappressione (bypass) |
| 2. Quadro di collegamento periferiche | 9. Raccogli-gocci piatto |
| 3. Cilindri di spostamento | 10. Valvola automatica di iniezione di aria |
| 4. Piatto fusore | 11. Sistema di bloccaggio del fusto |
| 5. Pompa di impulsione | 12. Molle di supporto tubi |
| 6. Sistema di epurazione e aerazione | 13. Visualizzazione segnale luminoso |
| 7. Motore della pompa | |

Quadro di comando

Il quadro di comando si compone di:

1. Pulsante luminoso 'Solleva piatto'.
2. Pulsante d'emergenza a fungo, per sospensione della macchina.
3. Pulsante luminoso 'Abbassa piatto'.
4. Pulsante d'iniezione dell'aria all'interno del piatto per la sua estrazione ('Meter aria').



5. Pulsanti bimanuali di abbassamento del piatto.
6. Pulsante verde di 'Avvio' della pompa.
7. Interruttore principale.
8. Pannello di controllo di temperatura.
9. Pannello di controllo velocità pompa.
10. Manometro pressione valvola bypass.
11. Regolatore di pressione valvola bypass.

Pulsanti su-giù piatto

	SU	GIÙ
LUCE INTERMITTENTE	possibilità di movimento	possibilità di movimento
LUCE FISSA	indica direzione di movimento	indica direzione di movimento
LUCE OFF	posizione estrema raggiunta	posizione estrema raggiunta



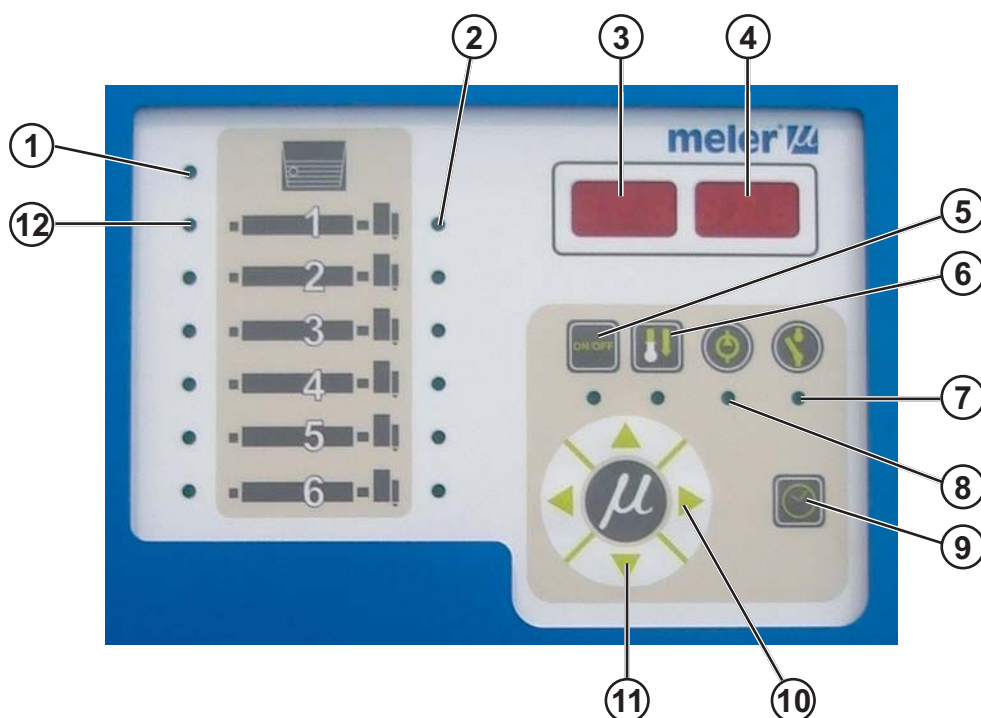
Torreta luminosa di quattro colori

ROSSO: Bidone quasi vuoto

GIALLO: Motore in funzione (rotazione pompa)

BIANCO: Bidone vuoto

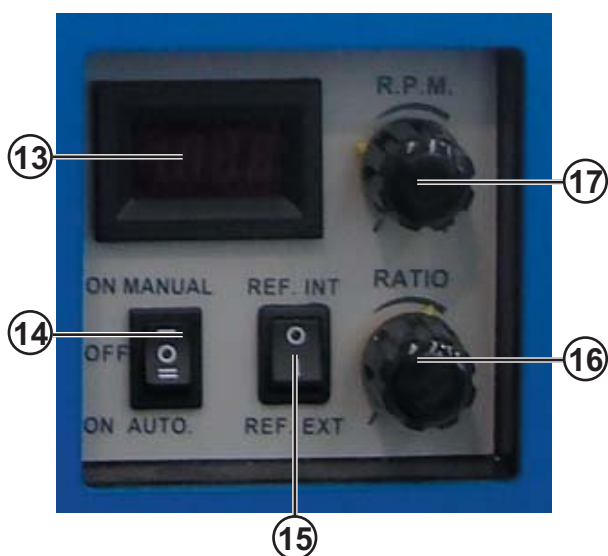
VERDE: Macchina in funzione (temperature ok)



Pannello di controllo di temperature

- | | |
|----------------------------------|--|
| 1. Led indicatore serbatoio | 7. Led temperature ok |
| 2. Led indicatore pistole | 8. Led pompa attiva |
| 3. Temperatura di consegna | 9. Programmazione oraria |
| 4. Temperatura reale | 10. Pulsante sx/dx selezione canale |
| 5. Pulsante ON/OFF di avviamento | 11. Pulsante su/giù modifica temperature |
| 6. Funzione standby | 12. Led indicatore tubi |

Pannello di controllo velocità pompa



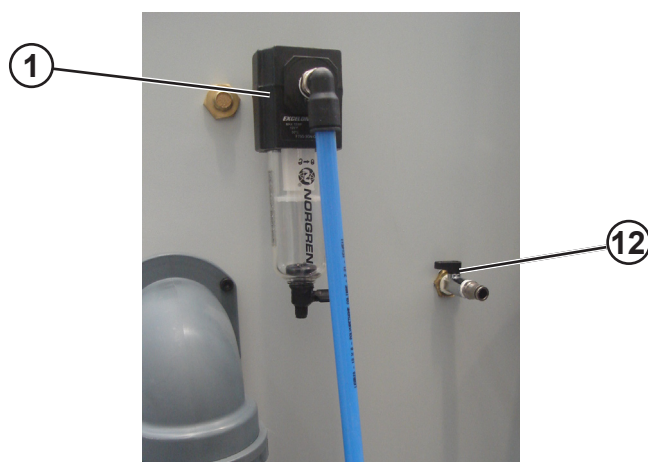
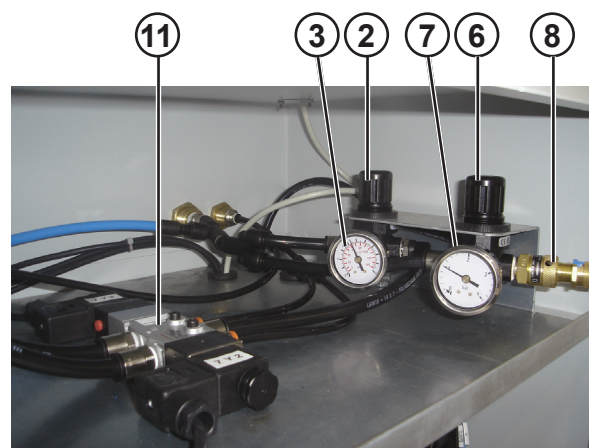
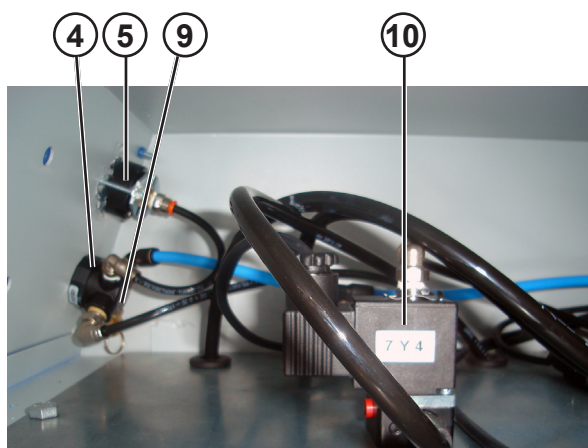
Per ogni insieme motore-pompa installato:

- | |
|--|
| 13. Display velocità pompa |
| 14. Selettore modo 'MANUALE / 0 / AUTO' |
| 15. Selettore consegna INT / EXT |
| 16. Limitazione velocità massima 'RATIO' |
| 17. Regolazione velocità motore 'R.P.M.' |

Quadro pneumatico

Il quadro pneumatico integra le valvole di controllo di sollevamento e abbassamento del piatto e controllo d'immissione dell'aria per l'estrazione del piatto.

1. Filtro d'ingresso
2. Regolatore pressione movimento cilindri
3. Manometro pressione movimento cilindri
4. Regolatore pressione valvola by-pass
5. Manometro pressione valvola by-pass
6. Regolatore pressione iniezione aria per estrazione piatto
7. Manometro pressione iniezione aria per estrazione piatto
8. Valvola di limitazione aria espulsione piatto
9. Valvola di limitazione aria valvola by-pass
10. Elettrovalvola iniezione aria per estrazione piatto
11. Elettrovalvola movimento cilindri
12. Chiave di passaggio aria per estrazione piatto (sistema manuale)



Il regolatore di pressione d'iniezione dell'aria regola l'immissione dell'aria all'interno del bidone una volta estratto il piatto.

È di particolare importanza regolare la pressione: in sede di sollevamento del piatto, una pressione eccessiva pressurizzerebbe il bidone di adesivo, mentre una velocità eccessivamente rapida produrrebbe una depressurizzazione (vuoto) dello stesso.

La valvola by-pass o di pressione massima limita la pressione del circuito su valori ammissibili, in tal senso funge da protezione idraulica del circuito. La pressione di detta valvola NON DEVE ESSERE MODIFICATA senza l'autorizzazione del fabbricante della macchina.

Il rapporto tra la pressione pneumatica applicata e la pressione idraulica generata nel circuito corrisponde a 1/15 (tarare la valvola ad approssimativamente 4 bar).

Equipaggiamento opzionale

Per ottimizzare la funzionalità dei gruppi fusori, è possibile combinare i seguenti componenti opzionale:

- Sistema di visualizzazione tramite segnale luminoso.
- Scarico automatico della pressione nel circuito.
- Regolazione automatica della valvola bypass.
- Sistema di iniezione d'aria automatico.

3. INSTALLAZIONE



Avvertenza: I piatti fusori integrano tecnologie di ultima generazione e comportano una serie di rischi prevedibili. Si raccomanda pertanto di consentire esclusivamente a personale idoneo e provvisto di sufficiente competenza e professionalità, qualsiasi intervento di manipolazione, installazione o riparazione dei presenti dispositivi.

Premesse

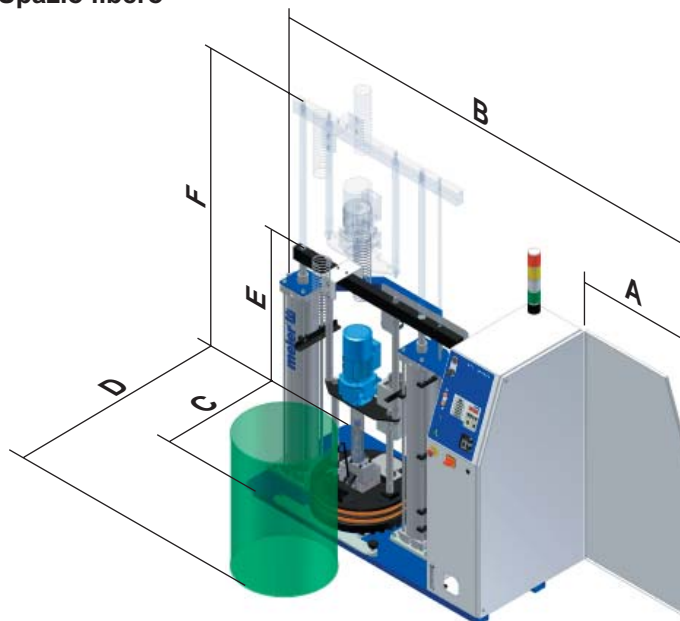
I piatti fusori PS200 vengono forniti completi degli elementi necessari alla relativa installazione. Parte dei componenti è tuttavia da fornirsi ad opera dell'utilizzatore stesso, in funzione dell'ubicazione e collegamento di ogni singolo impianto:

- Cavo di corrente per alimentazione elettrica
- Condotto pneumatico e collegamento al circuito d'aria compressa
- Cavo multipolo per funzioni elettriche di controllo esterno
- In via opzionale, sistema di aerazione dei gas

Requisiti dell'impianto

Previamente all'installazione del piatto fusore PS200 è necessario assicurarsi che lo spazio riservato al dispositivo sia tale da consentire il posizionamento, collegamento e utilizzo del sistema nel suo complesso. Occorre inoltre verificare che i circuiti elettrico e idraulico siano conformi ai requisiti imposti dal gruppo fusore che si intende installare.

Spazio libero



quota	descrizione	dimensione
A	APERTURA DI PORTA	800 mm
B	LARGHEZZA DEL PIATTO CON PORTA APERTA	2600 mm
C	PROFONDITÀ DEL PIATTO	800 mm
D	SPAZIO PER ESTRAZIONE BIDONE	1600÷2000 mm
E	ALTEZZA PIATTO IN POSIZIONE MINIMA	1600 mm
F	ALTEZZA PIATTO IN POSIZIONE MASSIMA	2600 mm

Consumo elettrico

Onde installare un piatto premente, occorre tenere in debita considerazione il consumo totale dell'impianto, ivi incluso il consumo di manicotti e pistole installate.

Verificare, previamente al collegamento, che la tensione d'alimentazione corrisponda a quella indicata sulla targhetta delle caratteristiche presente sul dispositivo.

Provvedere quindi al collegamento e verificare che l'impianto disponga di una messa a terra idonea.

Avvertenza: Rischio di shock elettrico. Anche a gruppo spento, è presente una tensione residua a livello dei morsetti d'ingresso suscettibile di risultare pericolosa in sede di manipolazioni interne sul dispositivo.



I piatti fusori PS200 incorporano un interruttore di disconnessione di tensione bloccabile che isola l'unità dalla propria fonte di alimentazione. Il dispositivo è protetto da sovraccarichi e circuiti grazie alla presenza di interruttori magnetotermici e dispone di una protezione personale contro le derivazioni a massa tramite interruttore differenziale.

Aria compressa

Per l'installazione dei piatti fusori PS200, è necessario disporre di un circuito d'aria compressa secca e non lubrificata in funzione di una pressione massima di 6 bar.

La presa d'immissione dell'aria è installata per un tubo esterno del diametro di 12 mm.

Fattori ulteriori

Ai fini dell'installazione dei piatti fusori PS200, occorre prendere in considerazione ulteriori fattori di ordine pratico:

- Rendere accessibile l'ingresso del bidone nell'unità ai fini di una semplificata sostituzione dello stesso.
- Posizionare il piatto premente in modo tale da garantire la perfetta leggibilità del display dal suo pannello frontale, ove sono riportate le temperature e i possibili segnali di allarme.
- Tentare di evitare, ove possibile, lunghezze eccessive dei manicotti suscettibili di provocare consumi elevati di energia elettrica e sensibili perdite di carico.
- Evitare di installare il piatto premente a lato di sorgenti di calore o freddo intensi, suscettibili di comprometterne il regolare funzionamento.
- Agevolare l'accesso alle zone di manutenzione del gruppo fusore (carico bidone, pulizia piatto, regolazioni di pressione e portata, quadro elettrico, ecc.).

Smontaggio

Prima di procedere all'installazione del piatto premente, lo stesso deve essere estratto dal proprio alloggiamento sul pallet ed esaminato onde rilevare eventuali deterioramenti o cedimenti. Comunicare le eventuali imperfezioni rilevate, ivi incluso a livello d'imballaggio, al proprio rappresentante 'meler' o allo Stabilimento principale.

Contenuto

L'imballo di spedizione del piatto premente può contenere gli accessori eventualmente richiesti in sede d'ordine. In caso contrario, gli elementi standard forniti con il dispositivo sono i seguenti:

- Manuale di istruzioni
- Scheda di garanzia
- Raccordi per il collegamento dei manicotti
- Isolatori passanti Pg per il collegamento elettrico
- Connettori per I/O esterni (incluso sulla scheda di potenza)

Posizionamento dell'unità

Posizionare l'unità su un piano orizzontale onde evitare movimenti indesiderati. Una volta posizionata l'unità nell'area di lavoro, fissarne ove necessario la base al suolo.

Collegamento dell'alimentazione elettrica

I piatti fusori PS200 vengono forniti per il successivo collegamento alla rete d'alimentazione elettrica a 3 fasi 400 VAC con neutro, in funzione della potenza consumata.

Si richiede sempre un efficiente collegamento di messa a terra.

I valori massimi di consumi sono riportati sulla targhette delle caratteristiche del dispositivo.

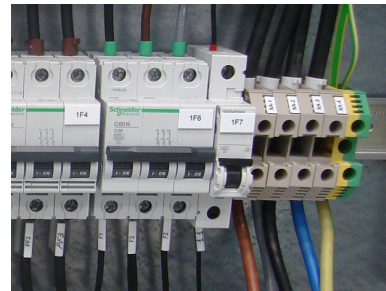
Avvertenza: Rischio di scosse elettriche. La mancata osservanza delle avvertenze può essere causa di lesioni o morte.



Aprire la porta dell'armadio elettrico fino alla posizione massima. Far scorrere il cavo di potenza (Ø14-18mm) attraverso il premistoppa Pg21 quindi fissare al punto di ancoraggio interno, prestando attenzione affinché il cavo raggiunga i morsetti d'ingresso d'alimentazione.



Collegare ciascun filo del cavo di potenza nel punto corrispondente, prendendo in considerazione il colore e la funzione di ogni singolo cavo (XA1-XA2-XA3 fase -nero o marrone-, XA4 neutro -azzurro- e terra -verde/giallo-).



Collegamento pneumatico

Collegare il circuito d'aria dell'impianto (6 bar max.) all'ingresso del piatto premente, per mezzo di un tubo flessibile avente diametro esterno di 12 mm. L'unità dispone di un raccordo rapido per questa operazione.

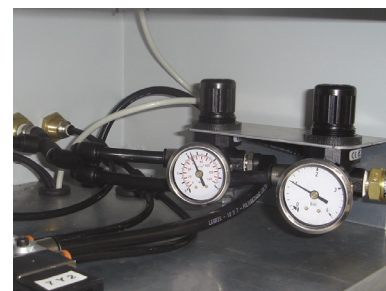
Far passare l'aria di rete e ruotare in senso orario il regolatore di pressione dei cilindri. Una pressione d'esercizio di 5 bar è sufficiente per alimentare i cilindri del piatto.

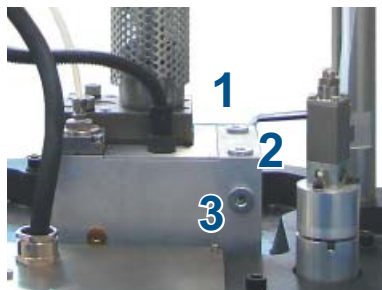


Collegamento di tubi e pistole

I piatti fusori PS200 utilizzano componenti standard 'meler'. Tutti i tubi e pistole della gamma possono essere collegati a questo tipo di dispositivi.

Sui piatti fusori, è possibile collegare un massimo di quattro uscite tubo-pistola, secondo le pompe installate.





Avvertenza: In sede di collegamento delle uscite manicotto-pistola, verificare che la potenza collegata non ecceda la potenza massima consentita per ciascuna uscita.

I piatto fusori PS200 hanno un distributore idraulico con 3 possibili connessioni. Collegare i tubi al distributore, in quanto la necessità di facilità di installazione e collegamento

Precauzioni:

- Identificare ciascun manicotto-pistola in funzione del collegamento elettrico utilizzato. Questa operazione risulta necessaria ai fini del controllo visivo delle temperature e dei possibili segnali d'allarme.
- Utilizzare raccordi idonei a ciascun tipo di impianto per ridurre lo spazio occupato dai manicotti. Alcune configurazioni possono generare curvature di raggio particolarmente ridotte, suscettibili di provocare il cedimento interno del manicotto.
- Conservare i coperchi scanalati estratti dal distributore ai fini di un corretto collegamento del manicotto. Questi coperchi potrebbero risultare necessari in futuro, in caso di smontaggio del manicotto.
- Realizzare i collegamenti elettrici di manicotti e pistole con il gruppo spento. In caso contrario, possono verificarsi difetti elettrici a livello di collegamento, nonché la comparsa di messaggi sul display del gruppo fusore.

Collegamento di I/O esterni

I segnali di ingresso e uscita del gruppo fusore (I/O) consentono allo stesso di comunicare con la macchina principale in modo semplice e diretto. Consultare il capitolo '7. *Schemi elettrici*'.

Diversi segnali vengono utilizzati per l'interfaccia con la macchina principale:

- **Macchina corretta**_ uscita di contatto senza tensione che comunica alla macchina principale (o a un segnale luminoso d'allarme) che tutte le temperature del sistema hanno raggiunto -3° (e il tempo di ritardo è finito) del rispettivo valore d'esercizio, in sede di avvio, o che il valore reale non risulta di 20°C inferiore al valore d'esercizio in sede di lavoro.
- **Standby esterno**_ ingresso di controllo della modalità standby, a mezzo contatto senza tensione. Con contatto chiuso, si collega la funzione di standby; con contatto aperto, la stessa risulta scollegata.

- **Attivazione rotazione pompa**_ingresso di contatto senza tensione che comunica all'unità l'ordine di collegamento del motore di rotazione della pompa, una volta soddisfatte le condizioni a tal fine necessarie.
- **Ordine esterno velocità motore**_ingresso analogico tra 0 e 10V che comunica all'unità la velocità richiesta di rotazione del motore (pompa).
- **Segnali per segnalatore luminoso**_uscite per torreta luminosa a quattro colori:
 - Macchina in funzione (temperature OK-verde)
 - Motore in funzione (rotazione pompa-giallo)
 - Bidone quasi vuoto (rosso)
 - Bidone vuoto (bianco)

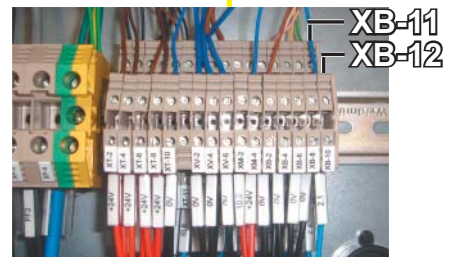
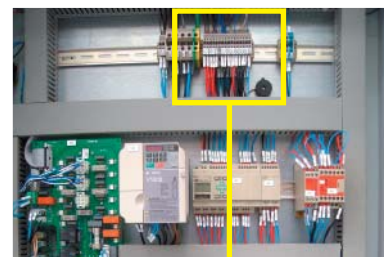
Inoltre è possibile da usare uscite di contatto senza tensione che comunicano alla macchina principale lo stato della macchina per questi segnali.

Avvertenza: Rischio di scosse elettriche. La mancata osservanza delle avvertenze può essere causa di lesioni o morte.



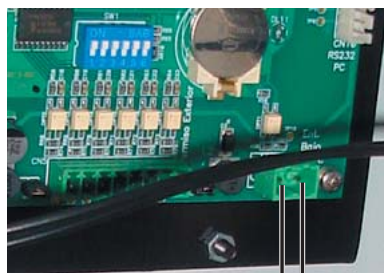
Macchina corretta

1. In caso di cablaggio del presente segnale, utilizzare un cavo bipolare con sezione di 0,5 mm².
2. Aprire la porta dell'armadio elettrico fino alla posizione massima. Far scorrere il cavo di segnale (Ø4-8 mm) attraverso il premistoppa Pg13 verso l'interno, prestando attenzione affinché il cavo raggiunga i morsetti di collegamento di tali segnali.
3. Inserire i cavi nei morsetti XB11/12 e serrare le viti di fissaggio. Il terminale è doppio quindi bisogna collegare ogni filo in uno dei due fori nel terminale. Si tratta di un contatto senza tensione in modo che non c'è nessuna polarità di collegamento.
4. Verificare che i cavi risultino correttamente collegati e che il passaggio lungo l'armadio elettrico non presenti rischi di strappo, taglio o deterioramento accidentale.



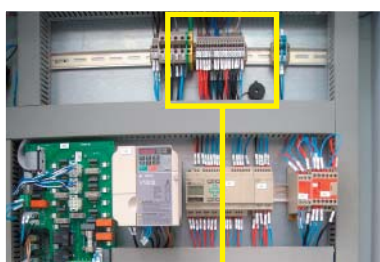
Standby esterno

1. In caso di cablaggio del presente segnale, utilizzare un cavo bipolare con sezione di 0,5 mm².



CN4.2
CN4.1

2. Aprire la porta dell'armadio elettrico fino alla posizione massima. Far scorrere il cavo di segnale ($\varnothing 4-8$ mm) attraverso il premistoppa Pg13 verso l'interno, prestando attenzione affinché il cavo raggiunga il connettore CN4 su la carta di controllo.
3. Inserire i cavi nel connettore CN4.1/CN4.2 e serrare le viti di fissaggio. Si tratta di un contatto senza tensione in modo che non c'è nessuna polarità di collegamento.
4. Verificare che i cavi risultino correttamente collegati e che il passaggio lungo l'armadio elettrico non presenti rischi di strappo, taglio o deterioramento accidentale.

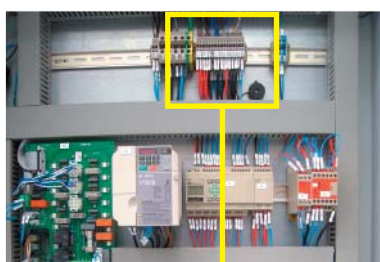


Attivazione rotazione pompa

1. In caso di cablaggio del presente segnale, utilizzare un cavo bipolare con sezione di $0,5 \text{ mm}^2$.
2. Aprire la porta dell'armadio elettrico fino alla posizione massima. Far scorrere il cavo di segnale ($\varnothing 4-8$ mm) attraverso il premistoppa Pg13 verso l'interno, prestando attenzione affinché il cavo raggiunga i morsetti di collegamento di tali segnali.
3. Inserire i cavi nei morsetti XM3/4 e serrare le viti di fissaggio. Il terminale è doppio quindi bisogna collegare ogni filo in uno dei due fori nel terminale. Si tratta di un contatto senza tensione in modo che non c'è nessuna polarità di collegamento.
4. Verificare che i cavi risultino correttamente collegati e che il passaggio lungo l'armadio elettrico non presenti rischi di strappo, taglio o deterioramento accidentale.



XM-3
XM-4



Ordine esterno velocità motore

1. In caso di cablaggio del presente segnale, utilizzare un cavo bipolare con sezione di $0,5 \text{ mm}^2$.
2. Aprire la porta dell'armadio elettrico fino alla posizione massima. Far scorrere il cavo di segnale ($\varnothing 4-8$ mm) attraverso il premistoppa Pg13 verso l'interno, prestando attenzione affinché il cavo raggiunga i morsetti di collegamento di tali segnali.
3. Inserire i cavi nei morsetti XM1/2 e serrare le viti di fissaggio. Il terminale è doppio quindi bisogna collegare ogni filo in uno dei due fori nel terminale.
Il segnale negativo deve essere collegato al posto dispari nei morsetti -interno- (XM1), mentre che il segnale positivo deve essere collegato al posto pari nei morsetti -esterno- (XM2).



XM-1
XM-2

Per prendere effetto questo segnale deve essere selezionata la consegna 'motore esterno' (REF. EXT).

4. Verificare che il cavo risulti correttamente collegato e che il passaggio lungo l'armadio elettrico non presenti rischi di strappo, taglio o deterioramento accidentale.



Segnali per segnalatore luminoso

Segnale	Torreta	Esterna
Macchina corretta	XB9/XB10	XB11/XB12
Motore in funzione	XB3/XB4	XB17/XB18
Bidone quasi vuoto	XB7/XB8	XB15/XB16
Bidone vuoto	XB5/XB6	XB13/XB14

4. UTILIZZO DELL'UNITÀ

In questa sezione viene presentata la forma di utilizzo del piatto premente PS200. Nonostante il suo funzionamento sia relativamente semplice, non deve essere utilizzato da personale non istruito.



Avvertenza: Un uso improprio può provocare danni al dispositivo o alla persona che lo sta manipolando, causandone persino la morte.

Informazioni generali

In un impianto di hot-melt con piatto premente sussistono tre grandi gruppi di elementi con controllo termico: l'unità fusore, i tubi di trasporto e le pistole di applicazione. Tutti questi elementi vengono controllati dal pannello anteriore dell'unità.



Il primo grande gruppo è quello formato da piatto di fusione e dal distributore. Questo gruppo integra l'elemento di pompaggio a formare un'unità solidale.

Il distributore, con controllo di temperatura indipendente, consente di mantenere l'uniformità termica a livello dell'intero circuito di adesivo fino alla sua fuoriuscita attraverso i tubi.

Il secondo gruppo è formato dai tubi. Questi sono identificati sul pannello frontale, in funzione del numero di canale elettrico associato 1, 2, 3 o 4. Ciascuno di essi presenta un proprio valore d'esercizio.

Il terzo gruppo è formato dalle pistole. Queste sono identificate sul pannello frontale, in funzione del numero di canale elettrico associato 1, 2, 3 o 4. Ciascuna di esse presenta un proprio valore d'esercizio.

I numeri dei tubi e delle pistole vengono assegnati automaticamente al canale del tubo/pistola al quale sono collegati per mezzo del connettore, nella parte laterale del quadro di collegamento.



Avviamento del gruppo fusore

Prima di avviare il gruppo fusore è necessario verificare che l'unità sia installata correttamente e tutti i collegamenti di ingresso/uscita e accessori siano effettuati correttamente.

Inoltre, è necessario verificare che il bidone di adesivo sia caricato e che i parametri di lavoro siano stati impostati.

Per iniziare:

1. Collegare l'interruttore del gruppo fusore.

Nel caso in cui l'ultima volta che si è scollegato il dispositivo la scheda sia stata spenta, all'accensione, la stessa continuerà ad essere spenta (visualizzazione dell'orario).

Nel caso in cui l'ultima volta che si è scollegato il dispositivo la scheda sia stata accesa, all'accensione, la stessa si accenderà.

2. Nel caso in cui non fosse attivata, per accenderla, premere il tasto ON/OFF sulla scheda di controllo.

I valori di set point e di temperatura reale reimpostati visualizzati sono quelli relativi al disco fusore.

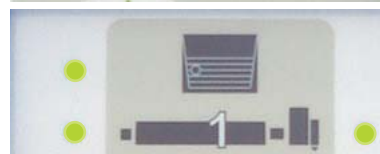
Il led (verde) di controllo riscaldamento del disco (i tubi e pistole collegatas) si accenderà e lo stesso comincerà a riscaldarsi.

Una volta che la temperatura del disco fusore ha raggiunto -3°C dal valore predefinito, viene attivato il ritardo temporizzato programmabile che resterà attivo fino al comando di avvio della pompa e di interconnessione alla macchina principale, ammesso che tutti i componenti abbiano nel frattempo raggiunto -3°C di temperatura predefinita.

Durante il periodo stabilito come tempo di ritardo, i led di avvio pompa e interconnessione alla macchina principale lampeggiano, solo al termine del tempo programmato si accendono con luce fissa. I led si spengono nel caso in cui, allo scadere del tempo programmato, anche uno solo dei componenti non abbia ancora raggiunto -3°C di temperatura prestabilita.

In caso di disattivazione del sistema, mediante pressione del tasto di spegnimento o del tasto di standby, programmazione di spegnimento o attivazione standby, scollegamento della tensione di alimentazione o attivazione esterna standby, alla riaccensione del sistema il ritardo programmato verrà riattivato solo se la temperatura del disco è scesa oltre i 20°C al di sotto del valore di temperatura predefinito.

3. Verificare che gli interruttori di controllo di ciascun motore installato siano nella posizione richiesta (vedi capitolo '2. Introduzione. Modalità di funzionamento').





Nel caso di dover scollegare la macchina:

1. Premere il pulsante ON / OFF del pannello di controllo
2. Spegnerne l'interruttore principale
3. Scollegare l'aria e la alimentazione elettrica del programmatore di controllo se del caso.

Visualizzazioni nel gruppo fusore

I piatti premente PS200 incorporano nel proprio pannello di controllo due display dotati di tre elementi di 7 segmenti ciascuno, per la visualizzazione dei valori di temperatura (set point e temperatura reale) i parametri programmabili e gli allarmi.

Inoltre dispongono di led indicatori per la visualizzazione del riscaldamento di ciascun elemento:

Visualizzazione del led	Riscaldamento dell'elemento	Stato dell'elemento
sempre acceso	costante	temperatura bassa
acceso con intermittenza lenta	eventuale (secondo parametri PID)	temperatura vicina al set point
acceso con intermittenza veloce	programmazione o visualizzazione	cambio di valori di set point
spento	non si riscalda	temperatura raggiunta



e le attivazioni della pompa e il segnale di collegamento alla macchina principale.

Inoltre, incorporano, ledi indicatori di programmazione di collegamento/scollegamento del dispositivo e di collegamento/scollegamento della funzione di standby:

Visualizzazione del led	On/off	Standby
sempre acceso	dispositivo spento	funzione attivata
acceso con intermittenza lenta	programmazione di disattivazione esistente per il giorno attuale	programmazione di attivazione esistente per il giorno attuale
acceso con intermittenza veloce	modalità di programmazione di attivazione/disattivazione	modalità di programmazione di attivazione/disattivazione
spento	dispositivo in marcia	funzione disattivata
intermittenza simultanea di entrambi i led	temporizzazione in corso una volta che il serbatoio raggiunge la temperatura d'esercizio	

Visualizzazione della temperatura di ogni elemento

È possibile visualizzare la temperatura di ogni elemento (disco fusore, distributore e ciascun tubi e pistola) selezionando l'elemento stesso con i cursori.

Premere la freccia sinistra-destra fino alla visualizzazione dell'elemento desiderato.

Trascorsi 10 secondi, la visualizzazione ritorna all'elemento predefinito (disco fusore).

Nel caso in cui sia necessario mantenere la visualizzazione in modo permanente, è necessario mantenere premuto il tasto per circa due secondi, sull'elemento selezionato.

Per le unità con una pompa, la sequenza di visualizzazione è la seguente:

distributore←disco fusore←tubo1←pistola1←...←tubo4←pistola4
distributore→disco fusore→tubo1→pistola1→...→tubo4→pistola4

Per uscire dalla visualizzazione permanente di un elemento è necessario premere un qualsiasi tasto delle frecce sinistra-destra.

Visualizzazione allarmi

I piatti premente PS200 informano l'utente nel caso di difetto dell'unità, avvisando mediante messaggi visualizzati nel display del pannello di controllo.

Quando si verifica un allarme, il controllo attiva una serie di azioni di protezione dell'unità. Sarà necessario solo correggere il difetto in modo che il controllo serva a riattivare le funzioni del dispositivo.

L'attivazione della funzione di standby non genera di alcun tipo di allarme.



codice	causa	azioni		
		riscaldamento	pompa	segnale macc. principale
Err 0	rottura sonda serbatoio	off solo serbatoio	off	off
Err 1	rottura sonda tubo1	off solo tubo1	off	off
Err 2	rottura sonda pistola1	off solo pistola1	off	off
Err 3	rottura sonda tubo2	off solo tubo2	off	off
Err 4	rottura sonda pistola2	off solo pistola2	off	off
Err 5	rottura sonda tubo3	off solo tubo3	off	off
Err 6	rottura sonda pistola3	off solo pistola3	off	off
Err 7	rottura sonda tubo4	off solo tubo4	off	off
Err 8	rottura sonda pistola4	off solo pistola4	off	off
Err 13	rottura sonda distributore	off solo distributore	off	off
Err 100	surriscaldamento serbatoio	off tutti gli elementi	off	off
Err 101	surriscaldamento tubo1	off tutti gli elementi	off	off
Err 102	surriscaldamento pistola1	off tutti gli elementi	off	off
Err 103	surriscaldamento tubo2	off tutti gli elementi	off	off
Err 104	surriscaldamento pistola2	off tutti gli elementi	off	off
Err 105	surriscaldamento tubo3	off tutti gli elementi	off	off
Err 106	surriscaldamento pistola3	off tutti gli elementi	off	off
Err 107	surriscaldamento tubo4	off tutti gli elementi	off	off
Err 108	surriscaldamento pistola4	off tutti gli elementi	off	off
Err 113	surriscaldamento distributore	off tutti gli elementi	off	off

In caso di rottura della sonda, il sistema continua a riscaldare tutti i componenti, escluso ovviamente il componente interessato dall'avaria.

In caso di surriscaldamento, viene sospeso il riscaldamento del componente in avaria in maniera immediata. Se il difetto persiste oltre i tre minuti viene sospeso il riscaldamento di tutti i componenti e vengono disattivati tutti i relé di potenza. La scheda segnala l'allarme fino a quando l'errore non è stato corretto. A questo punto i relé di potenza sono reinizializzati e il sistema ricomincia il processo di riscaldamento.

Visualizzazione e regolazione della velocità di lavoro



La velocità della pompa (in giri al minuto) si visualizza sul display di ogni controllo del motore dell'unità. Questi giri possono essere regolati tramite il potenziometro contraddistinto con 'R.P.M.'. Con la rotazione in senso orario aumentano i giri, mentre con la rotazione anti-oraria diminuiscono i giri. La velocità della pompa deve essere adeguata alle esigenze dell'applicazione.

Avvertenza: Anche se il comando consente di selezionare la velocità tra 0 e 100 giri/min, non è consigliabile lavorare con valori inferiori a 10 giri/min. (la portata potrebbe non essere costante in funzione del carico del motore), né superiori a 80 giri/min. (pompa in funzione ai giri massimi).



Sotto il potenziometro di regolazione della velocità si trova il limitatore della velocità massima è contraddistinto con 'RATIO'. Questo potenziometro consente di regolare il fondo scala -della regolazione della velocità- in percentuale, in modo che la massima velocità impostata sia di 100 giri/min. (100%) o valori inferiori. Questa regolazione interessa sia la regolazione manuale della velocità e il valore prefissato esterno per la regolazione automatica.

Regolazione delle temperature

I gruppi fusore vengono forniti con i seguenti valori di temperatura di servizio predefiniti:

- 160 °C (320 °F) per il disco e il distributore
- 150 °C (302 °F) per tubi
- 160 °C (320 °F) per pistole
- Visualizzazione in °C
- Valore di surriscaldamento: 20°C
- Valore di standby: 40%
- Tempo di ritardo: 10 min
- Programmazione orologio: ON

Per regolare le temperature di ciascun elemento, seguire la procedura dettagliata in seguito.

1. Selezionare, per mezzo della freccia sinistra-destra l'elemento il cui valore deve essere modificato. Il disco e il distributore hanno lo stesso valore di set point.

Il LED corrispondente si accende lampeggiando rapidamente.

2. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato di temperatura di servizio. Al di sotto dei 40° C il valore di temperatura passa a 'OFF' e il riscaldamento del componente interessato viene annullato.
3. Trascorso un intervallo di dieci secondo, il LED cessa di lampeggiare e il sistema visualizza il valore reimpostato della temperatura di servizio del serbatoio, memorizzando il dato modificato.

Ripetere questa semplice operazione per ciascuno dei componenti installati per il quale si desidera modificare il proprio valore di temperatura di servizio.



Stabilire i parametri del gruppo fusore

1. Premere simultaneamente i tasti indicanti l'icona dell'orologio e la freccia giù, per visualizzare il menu speciale.

Il display visualizza la selezione dell'unità di visualizzazione delle temperature (°C o °F)

2. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato.

3. Utilizzando la freccia destra, passare alla schermata successiva riportante il simbolo di surriscaldamento. **— — —**

4. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato (tra 10 e 25).

Il valore visualizzato corrisponde all'incremento della temperatura reale rispetto alla temperature d'esercizio consentita, senza generazione del messaggio d'allarme.





5. Utilizzando la freccia destra, passare alla schermata successiva riportante il simbolo della funzione di standby. — — —

6. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato (tra 25 e 55).

Il valore visualizzato corrisponde alla percentuale di diminuzione della temperatura reale rispetto alla temperatura d'esercizio che verrà attivata con la funzione.

7. Utilizzando la freccia destra, passare alla schermata successiva riportante il valore del tempo di ritardo.

8. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato (tra 0 e 60).

11. Con la freccia destra torniamo al parametro iniziale.

12. In qualsiasi parametro, con la freccia sinistra, è possibile uscire dal menu speciale e visualizzare nuovamente le temperature del serbatoio.

Per memorizzare qualsiasi parametro, è sempre necessario passare al parametro successivo con la freccia destra.

Programmazione orologio

I piatti premente PS200 sono dotati di un sistema programmabile settimanale per la collegamento e scollegamento del dispositivo e per l'attivazione e disattivazione della funzione di standby.

Prima di programmare queste funzioni, è necessario verificare i dati relativi al giorno e ora con i quali si effettueranno operazioni per l'esecuzione di questi programmi.

Programmazione del giorno e ora attuale

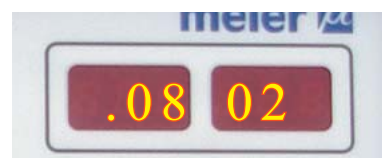
1. Premere il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

Sul display appare uno "0" indicante del programma relativo ai dati del giorno e dell'orario attuale.



2. Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

Sul display di sinistra si visualizza l'orario seguito da un punto, che sta ad indicare che questo valore può essere modificato, mentre il secondo display visualizza i minuti.

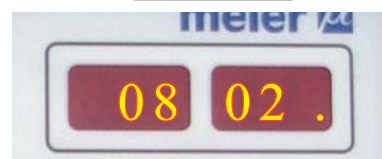


3. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato.
4. Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.



In questo momento, sul display di destra si visualizza il punto.

5. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato.



6. Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.



Si visualizza un numero indicante il giorno della settimana (1 = lunedì / 7 = domenica)

7. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato.



8. Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.



Si visualizza nuovamente il programma "0".





9. Premendo un qualsiasi tasto a frecce sinistro o destro, è possibile uscire da questa programmazione e ritornare alla visualizzazione della temperatura del disco fusore.

Programmazione dell'attivazione/disattivazione del dispositivo

Per ciascun giorno della settimana, da lunedì (1) a domenica (7) è possibile programmare un'ora per l'attivazione e un'altra per la disattivazione.

Gli orari vengono espressi in valori di 15 minuti in 15, passando così dalle 10.0 (ore 10 e 0 minuti) alle 10.1 (ore 10 e 15 minuti), 10.2 (ore 10 e 30) e 10.3 (ore 10 e 45 minuti).

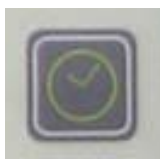
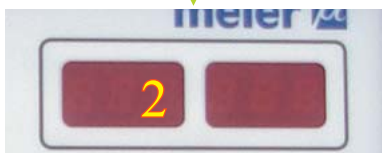
1. Premere il tasto indicante il simbolo dell'orologio.



Sul display appare uno "0" indicativo del programma relativo ai dati del giorno e dell'orario attuale.



2. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore corrispondente al giorno della settimana desiderato, da lunedì (1) a domenica (7).

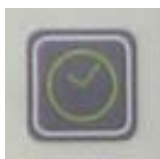


3. Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

Si visualizzano due ore, una su ogni display. Il display di sinistra visualizza l'orario di inizio mentre il display di destra visualizza l'orario finale.



4. Il punto intermittente nell'orario di inizio indica che lo stesso corrisponde al valore da modificare. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato.



5. Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

Il punto passa sull'orario finale.

6. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato.
7. Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.



Si visualizza nuovamente il programma selezionato. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare altri programmi.

8. Premendo un qualsiasi tasto a frecce sinistro o destro, è possibile uscire da questa programmazione e ritornare alla visualizzazione della temperatura del serbatoio.

Qualora sia stata programmata un'ora di scollegamento del dispositivo, per il giorno attuale, il led verde del tasto "ON/OFF" resterà intermittente.



Inabilitazione del programma di attivazione/disattivazione del dispositivo

È possibile inabilitare la programmazione di attivazione/disattivazione del dispositivo senza annullare la programmazione di ciascun giorno della settimana. In questo modo, è possibile mantenere i dati programmati, anche se la programmazione non ha effetto sul dispositivo.

1. Premere il tasto indicante il simbolo dell'orologio.



Sul display appare uno "0" indicativo del programma relativo ai dati del giorno e dell'orario attuale.



2. Utilizzando la freccia su/giù, superare la selezione dell'ultimo giorno della settimana (7).

Sul display appare la dicitura "OFF" indicante lo stato riscontrato.



3. Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.



Lo stato cambierà alternativamente ad ogni pressione.





4. Premendo un qualsiasi tasto a frecce sinistro o destro, è possibile uscire da questa programmazione e ritornare alla visualizzazione della temperatura del disco fusore.

Programmazione dell'attivazione/disattivazione della funzione standby del dispositivo

Per ciascun giorno della settimana, da lunedì (1) a domenica (7) è possibile programmare un'ora per l'attivazione e un'altra per la disattivazione.

Gli orari vengono espressi in valori di 15 minuti in 15, passando così dalle 10.0 (ore 10 e 0 minuti) alle 10.1 (ore 10 e 15 minuti), 10.2 (ore 10 e 30) e 10.3 (ore 10 e 45 minuti).



1. Premere il tasto indicante il simbolo dell'orologio.



Sul display appare uno "0" indicativo del programma relativo ai dati del giorno e dell'orario attuale.



2. Premere il tasto di funzione di standby.

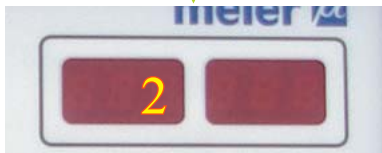


Si visualizza "1" indicante il primo giorno nella programmazione della funzione di standby.

[Dat che l'ora e la data attuale sono comuni ad entrambe le programmazioni, in questo menu non appare il valore "0"].



3. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore corrispondente al giorno della settimana desiderato, da lunedì (1) a domenica (7).



4. Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.



Si visualizzano due ore, una su ogni display. Il display della sinistra visualizza l'orario di inizio mentre il display di destra visualizza l'orario finale.

5. Il punto intermittente nell'orario di inizio indica che lo stesso corrisponde all'orario da modificare.

Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato.

6. Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio. Il punto passa sull'orario finale.

7. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato.

8. Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

Si visualizza nuovamente il programma selezionato. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare altri programmi.

9. Premendo un qualsiasi tasto a frecce sinistro o destro, è possibile uscire da questa programmazione e ritornare alla visualizzazione della temperatura del disco fusore.

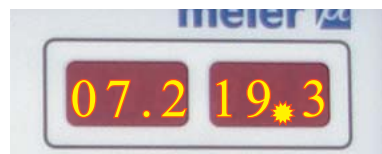
Qualora sia programmata un'ora di attivazione della funzione di standby del dispositivo, per il giorno attuale, il led verde del tasto "in manutenzione" resterà intermittente.

Inabilitazione del programma di funzione standby del dispositivo

È possibile inabilitare la programmazione della funzione di standby del dispositivo senza che sia necessario annullare la programmazione di ciascun giorno della settimana. In questo modo, è possibile mantenere i dati programmati, anche se la programmazione non ha effetto sul dispositivo.

1. Premere il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

Sul display appare uno "0" indicativo del programma relativo ai dati del giorno e dell'orario attuale.





2. Premere il tasto di funzione di standby.

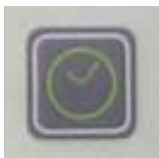


Si visualizza "1" indicante il primo giorno nella programmazione della funzione di standby.

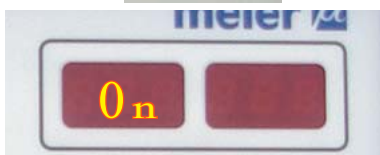


3. Utilizzando la freccia su/giù, superare la selezione dell'ultimo giorno della settimana (7).

Sul display appare l'indicativo "ON/OFF" riportante lo stato riscontrato.



4. Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.



Lo stato cambierà alternativamente ad ogni pressione.



5. Premendo un qualsiasi tasto a frecce sinistro o destro, è possibile uscire da questa programmazione e ritornare alla visualizzazione della temperatura del disco fusore.

Tasti con funzioni speciali



La semplicità di programmazione dei piatti premente PS200 riduce l'utilizzo dei tasti di funzioni speciali solamente alla funzione di standby.

Questa funzione manuale permette di alternare tra la modalità di lavoro e la modalità standby. Utilizzando la funzione di standby durante i periodi di inattività il gruppo fusore permette di risparmiare energia e permette agli elementi riscaldati di ritornare alla loro temperatura di servizio in modo rapido, ripristinando nuovamente la modalità di lavoro.

Qualora si attiva la funzione di standby, la temperatura di servizio di tutti gli elementi riscaldati si riduce ad un valore secondo il parametro stabilito (vedere *"Stabilire i parametri del gruppo fusore"*). Per esempio, se la temperatura di esercizio del deposito è

di 160°C e il parametro di standby è fissato a 30 (30%), premendo il tasto relativo alla funzione di standby, la temperatura di servizio del deposito passerà a 112°C (70% di 160°C).

I tre sistemi di funzione di standby esistenti nei piatti premenete sono dotati del seguente protocollo di priorità :

- 1° tasto funzione standby manuale
- 2° segnale esterno di funzione standby
- 3° programmazione dell'attivazione/disattivazione della funzione standby

In questo modo, se la funzione è attivata da uno qualsiasi dei tre sistemi, può essere sempre disattivata dal tasto manuale. Al contrario, se l'attivazione è stata realizzata dal tasto manuale non è possibile riattivarla da nessuno degli altri due sistemi. La programmazione settimanale non può disattivare la funzione che è stata attivata da uno qualsiasi degli altri due sistemi.

Si suggerisce il seguente criterio per l'utilizzo della funzione standby:

- qualora il tempo di inattività sia inferiore a 2 ore, lasciare riscaldare il dispositivo fusore normalmente.
- qualora il tempo di inattività sia superiore alle 2 ore e inferiore alle 4 ore, applicare la funzione di standby.
- qualora il tempo di inattività sia superiore alle 4 ore, adottare una delle due seguenti opzioni: spegnere il dispositivo qualora non si preveda un utilizzo nel resto della giornata o mantenere la funzione di standby nel caso in cui lo stesso venga riutilizzato nel corso della giornata.

Controllo della velocità della pompa

Modalità manuale

La modalità di lavoro manuale comporta il controllo totale dell'utente sull'avvio/arresto e sulla regolazione della velocità della pompa.

Per operare in questa modalità di lavoro occorre eseguire le seguenti operazioni:

1. Posizionare il selettore 'ON-OFF' sulla posizione 'MANUALE'.





In caso di regolazione della velocità precedente, il relativo valore compare sul display e la pompa comincia a girare alla velocità indicata. Altrimenti:

2. Girare il comando 'R.P.M.' in senso orario e la pompa comincia a funzionare ai giri che indica il display.

3. Regolare la velocità al valore necessario per l'applicazione.

Il fondo scala di questo comando, cioè il numero massimo di giri consentiti è 100 (si consiglia comunque di lavorare a velocità non inferiori a 10 giri/min. né superiori a 80 giri/min.).

È possibile modificare questo fondo scala tramite il comando contraddistinto con 'RATIO' che riduce percentualmente questo valore. Perciò con il comando 'RATIO' nella posizione media, il valore massimo che può raggiungere il comando 'R.P.M.' è di soli 50 giri/min.

Modalità di lavoro automatica con segnale interno

Questa modalità di lavoro comporta il controllo dell'utente sulla regolazione della velocità della pompa, ma lasciando l'avvio/arresto ad un segnale esterno -contatto senza tensione-, normalmente dalla macchina principale.



Per operare in questa modalità di lavoro occorre eseguire le seguenti operazioni:

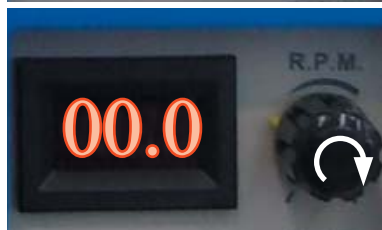
1. Posizionare il selettore di riferimento 'REF' sulla posizione 'INT'.
2. Posizionare il selettore 'ON-OFF' sulla posizione 'AUTO'.



Il sistema attende il segnale di avvio dalla macchina principale. Una volta effettuato l'avvio, in caso di regolazione della velocità precedente, il relativo valore compare sul display e la pompa comincia a girare alla velocità indicata. Altrimenti:

3. Girare il comando 'R.P.M.' in senso orario e la pompa comincia a funzionare ai giri che indica il display.

4. Regolare la velocità al valore necessario per l'applicazione.



Il fondo scala di questo comando, cioè il numero massimo di giri consentiti è 100 (si consiglia comunque di lavorare a velocità non inferiori a 10 giri/min. né superiori a 80 giri/min.).

È possibile modificare questo fondo scala tramite il comando contraddistinto con 'RATIO' che riduce percentualmente questo valore. Perciò con il comando 'RATIO' nella posizione media, il valore massimo che può raggiungere il comando 'R.P.M.' è di soli 50 giri/min.

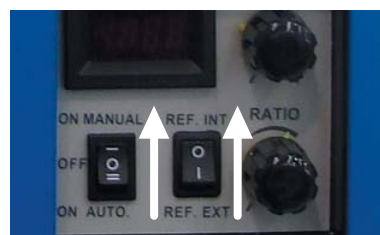


Modalità di lavoro automatica con segnale esterno

Questa modalità di lavoro comporta il controllo totale della macchina principale sull'avvio/arresto della pompa -contatto senza tensione- e sulla regolazione della velocità della pompa -segnale esterno di voltaggio 0-10 Vcc.

Per operare in questa modalità di lavoro occorre eseguire le seguenti operazioni:

1. Posizionare il selettore di riferimento 'REF' sulla posizione 'EXT'.
2. Posizionare il selettore 'ON-OFF' sulla posizione 'AUTO'.



Il sistema attende il segnale di avvio dalla macchina principale. Una volta effettuato l'avvio, se c'è un segnale di voltaggio precedente, il valore della relativa velocità compare sul display e la pompa comincia a girare alla velocità indicata. Altrimenti:

3. Mettere in funzione la macchina principale per fare in modo che la stessa invii il segnale di voltaggio.
4. Regolare il segnale al valore necessario per l'applicazione.

I 10 Vcc del segnale del valore prefissato della velocità corrispondono al numero massimo di giri consentiti, cioè 100 (si consiglia di lavorare a velocità non inferiori a 10 giri/min. né superiori a 80 giri/min.).

È possibile modificare la corrispondenza voltaggio-velocità tramite il comando contraddistinto con 'RATIO' che riduce percentualmente questo valore. Perciò con il comando 'RATIO' nella posizione media, il valore massimo della velocità a 10 Vcc che si può raggiungere è di soli 50 giri/min.



Regolazione della valvola by-pass

Il sistema di pompaggio tramite pompa ad ingranaggi eroga una portata costante di adesivo in funzione della velocità della pompa.

In questo tipo di sistemi, la pressione risultante generata dalla pompa è la conseguenza dagli sbarramenti provocati dal circuito (lunghezza



e diametro del tubo flessibile, gomiti nei raccordi di connessione, diametri di uscita degli ugelli, ecc.) e dell'adesivo stesso (viscosità).



Per ragioni di sicurezza, questa pressione deve essere scaricata quando il circuito supera il valore di lavoro -normalmente con circuito chiuso e pompa attivata- il che comporta la necessità di usare una valvola di scarico o valvola by-pass.

Questa valvola può essere a regolazione manuale, tramite vite filettata oppure, su ordinazione, a comando pneumatico, tramite regolatore di pressione e manometro. In quest'ultimo caso, la pressione del circuito dell'adesivo è in rapporto 15:1 rispetto alla pressione visualizzata sul manometro.



Regolazione della valvola pneumatica

Per regolare la pressione con questo modello di valvola occorre eseguire le seguenti operazioni:

1. Sbloccare il comando del regolatore della pressione, tirandolo all'infuori.
2. Girarlo in senso orario per aumentare la pressione che si osserva sul manometro situato accanto allo stesso.



Avvertenza: Non superare i 6 bar di pressione. Corrispondono a 90 kg/cm² nel circuito idraulico.



Movimenti del piatto

Per la discesa del piatto, è necessario, sempre che questo sia posto al di fuori del bidone e per motivi di sicurezza, premere il comando bimanuale simultaneo.

Con il piatto nella posizione più alta il pulsante 'Abbassa piatto' lampeggia, che indica la possibilità di questo movimento. Premendo il comando bimanuale, il piatto scende (luce fissa) fino all'ingresso del bidone, rilevato dal sensore corrispondente nel sistema a leva. Allo stesso tempo, un segnale acustico intermittente segnala la manovra all'operatore stesso e dei terzi che possono essere vicini all'unità.

Durante la fase di abbassamento, se si rilascia il comando bimanuale, il piatto interrompe il suo movimento. Ora i due tasti rimangono illuminati ad intermittenza dal momento che entrambi possono essere sollevati come abbassare il piatto.

Da questo momento in poi, scende automaticamente senza mantenere premuto il comando bimanuale. Il cicalino smette di suonare, e non vi è alcun rischio.

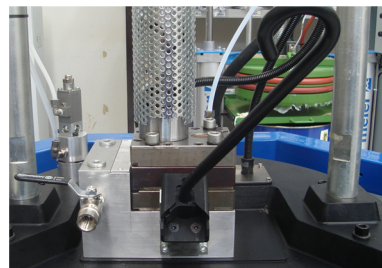
Quando il piatto scende è necessario aprire la valvola manuale di scarico onde evitare la pressurizzazione del bidone. Una volta che l'adesivo fuoriesce dalla valvola, è possibile chiudere quest'ultima e agire come di consueto.

Quando il sensore corrispondente nel sistema a leva rileva, in base alla posizione scelta, che il contenitore è quasi vuoto, avvertendo di questo con il segnale corrispondente della torre luminosa (se è installata), si può preparare un nuovo bidone per la sostituzione.

Una volta giunto sul fondo del bidone (rilevato per mezzo del sensore corrispondente nel sistema a leva), il piatto interrompe il suo movimento, la pompa si arresta e attende l'ordine di salita. Allo stesso tempo, il cicalino suonerà in modo continuo, avvertendo che il piatto ha raggiunto la fine e quindi il contenitore è vuoto. Il cicalino può essere fermato con il comando bimanuale.

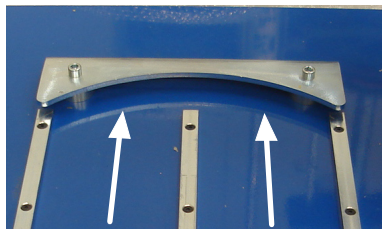
Con il piatto nella posizione più bassa il pulsante 'Alza piatto' lampeggia, che indica la possibilità di questo movimento. Premendo, il piatto sale automaticamente fino a nuova pressione del pulsante o fino a quando il piatto non abbia raggiunto la sua corsa massima (rilevata dal sensore corrispondente nel sistema a leva). A questo punto, il movimento del piatto s'interrompe e la spia del pulsante si spegne.

Automaticamente, alla salita del piatto, si attiva l'immissione d'aria 'Meter aria' onde evitare la formazione di vuoto all'interno del bidone con un conseguente arresto indesiderato del piatto o la deformazione del bidone. Detta attivazione può essere realizzata in modo manuale, per mezzo del pulsante corrispondente.

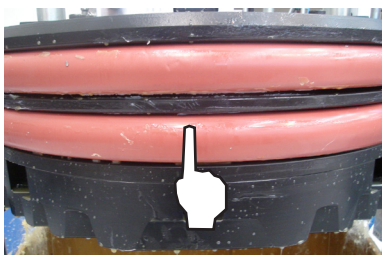


Caricamento del bidone

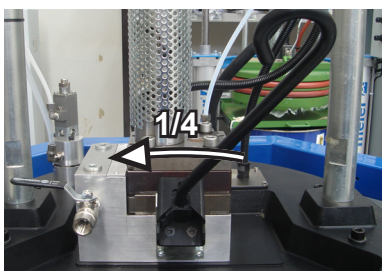
Con il piatto in posizione superiore, posizionare il bidone sulla macchina, quindi regolare lo stesso sul fermo posteriore. Il bidone non deve presentare avvallamenti o deformazioni.



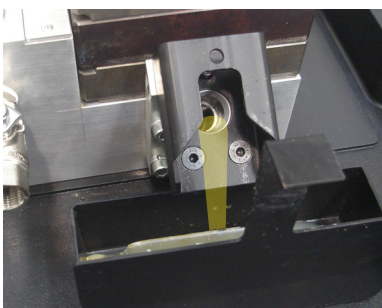
Regolare il bidone, quindi chiudere la flangia frontale.



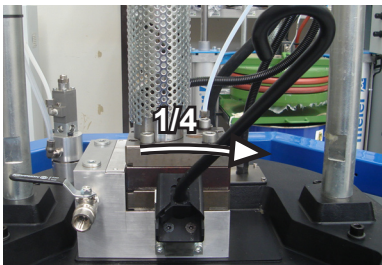
Ungere leggermente di grasso (alta temperatura) le guarnizioni di chiusura del piatto.



Smontare l'asta filettata dal foro di scarico (ruotando di $\frac{1}{4}$ di giro verso sinistra) quindi posizionare il contenitore in teflon. Abbassare lentamente il piatto, servendosi del comando pneumatico (bimanuale), fino a quando la guarnizione risulti inserita nel bidone.



A questo punto, il piatto si abbassa automaticamente. Attendere fino alla fuoriuscita dell'adesivo dal foro di scarico. Assicurarsi che non sia presente aria residua all'interno del bidone.



Avvitare l'asta (ruotando di $\frac{1}{4}$ di giro verso destra) e pulire il contenitore in teflon (con il piatto freddo, l'operazione di pulizia avviene in modo più semplice, dal momento che in tal caso sarà possibile estrarre completamente l'adesivo solidificato).



Attivare la pompa. Il sistema è pronto al lavoro.

Scaricamento del bidone

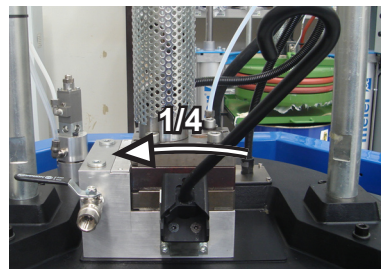
Il bidone vuoto viene riconosciuto perché la luce pulsante abbassamento rimane spenta (il piatto non può scendere di più), il cicalino suona in modo continuo (può essere disattivato premendo il comando bimanuale) o per la luce di la torreta luminosa (se fosse installata). In queste condizioni, la pompa risulta disattivata.

Con il pulsante di avvio della pompa, e solo quando è premuto, la pompa può essere attivata per rimuovere tutti i rimanenti adesivo fuso nel fondo del bidone.

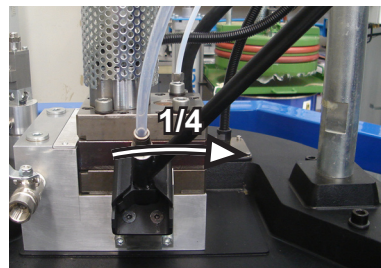


Introduzione di aria nel bidone in modo manuale

Smontare l'asta filettata dal foro di scarico ruotando di 1/4 di giro verso sinistra.



Inserire l'asta filettata nel tubo dell'aria ruotando di 1/4 di giro verso destra.



Il sistema deve essere collegato alla presa d'aria e aperto il rubinetto.



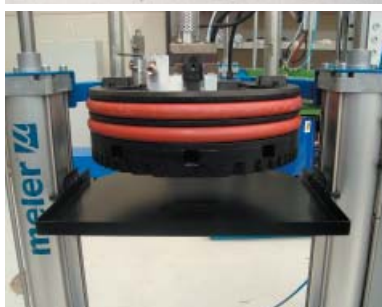
È bene assicurarsi della corretta fuoriuscita dell'aria dal tubo, premendo il pulsante 'Meter aria' posto sul pannello. UN EVENTUALE GUASTO IN SEDE D'IMMISSIONE DELL'ARIA PUÒ DANNEGGIARE IL BIDONE E IMPEDIRE L'ESTRAZIONE DEL PIATTO.



Selezionare il pulsante del comando pneumatico 'Alza piatto' per attivare la manovra di sollevamento. Il selettore dell'aria di soffiatura si attiva automaticamente. Una volta che il piatto abbia raggiunto la posizione più alta (la barra-leva ha rilasciato il microswitch superiore), la luce del pulsante color ambra si spegne.



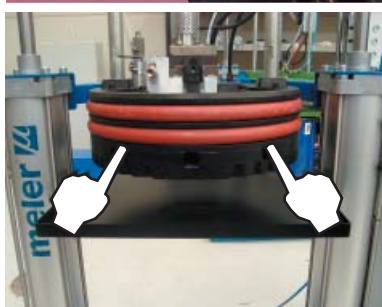
Sganciare il bidone dalla staffa ed estrarlo dalla macchina.



Nel caso in cui non si provveda immediatamente al caricamento di un nuovo bidone, posizionare al di sotto del piatto il vassoio destinato alla raccolta delle gocce di adesivo. Estrarre l'asta con il tubo dell'aria e rimettere nuovamente in posizione l'asta filettata nel foro di scarico.



Una volta posizionato il vassoio, un sistema di rilevamento segnala alla macchina la sua presenza, impedendo l'abbassamento del piatto fintanto che il piatto risulti collocato al di sotto dello stesso.

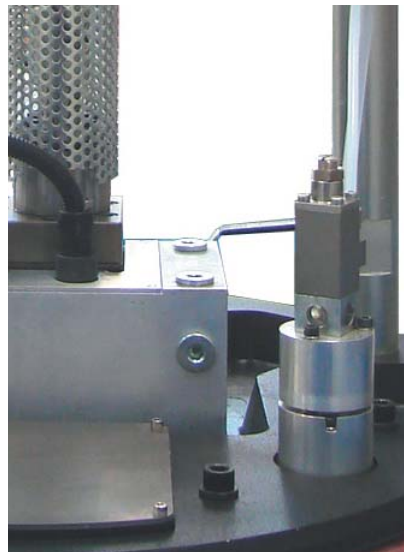


In caso d'inutilizzo del sistema per diverse ore, pulire con un panno assorbente i residui di adesivo accumulatisi sul piatto.

Introduzione di aria nel bidone in modo automatico (opzionale).

El sistema introduce aire automáticamente en el bidón conforme este sube por lo que la retirada consiste únicamente en seleccionar el pulsador del mando neumático 'Subir plato' y éste comenzará la maniobra de subida.

Se attiva automaticamente il sistema di iniezione soffiaggio di aria.



Avvertenza: Un apporto eccessivo provocherebbe invece un fenomeno di pressurizzazione all'interno del bidone.



La regolazione della pressione dell'aria di soffiatura deve essere impostata in funzione della velocità di sollevamento del piatto (pressione massima limitata a 1,5 bar). L'apporto d'aria risulta necessario onde evitare eventuali depressioni all'interno del bidone. La pressione esce dalla fabbrica a 1 bar. Dentro l'armadio è il regolatore di pressione, la lettura manometro e valvola di sicurezza.

5. MANUTENZIONE



Avvertenza: I piatti premente integrano tecnologie di ultima generazione e comportano una serie di rischi prevedibili. Si raccomanda pertanto di consentire esclusivamente a personale idoneo e provvisto di sufficiente competenza e professionalità, qualsiasi intervento di manipolazione, installazione o riparazione dei presenti dispositivi.

La tabella seguente sintetizza le indicazioni necessarie ai fini di una corretta manutenzione del piatto inseguitore. Leggere con attenzione, in funzione dei casi, il paragrafo corrispondente. Se il dispositivo non funziona o funziona in modo improprio, contattare il Servizio di assistenza tecnica di 'meler' o il Delegato di zona.

Operazione	Frequenza	Consultare
Pulizia esterna	Quotidiana	<i>Pulizia dell'unità</i>
Depressurizzazione del sistema	Previamente alla realizzazione degli interventi di manutenzione e riparazione del sistema idraulico	<i>Depresurización del sistema</i>
Pulizia del piatto	- In funzione delle necessità (1 volta/anno minimo) - In sede di ciascuna sostituzione del bidone	<i>Manutenzione del piatto</i>
Verifiche di fughe nella pompa	In funzione delle ore di servizio e dei parametri di temperatura e velocità (min. 1 volta/mese)	<i>Manutenzione della pompa</i>
Pulizia e cambio dell'olio (motoriduttore)	In funzione della temperatura e delle condizioni di servizio (max. 8000 ore)	<i>Manutenzione del motoriduttore</i>
Filtro aria compressa	- Evacuazione acqua condensata (settimanalmente) - Pulizia filtro (semestralmente minimo)	<i>Manutenzione del filtro dell'aria</i>

Pulizia dell'unità

Per mantenere le prestazioni del gruppo fusore e la perfetta mobilità di tutti i componenti, occorre mantenere perfettamente pulita ciascuna parte, con particolare attenzione alla griglia di ventilazione del quadro elettrico.

Avvertenza: Rischio di scosse elettriche. La mancata osservanza delle avvertenze può essere causa di lesioni o morte. Provvedere alla pulizia della parti esterne con un panno inumidito con acqua. Non utilizzare liquidi infiammabili o solventi.



Pulizia esterna

Utilizzare prodotti per la pulizia non abrasivi e privi di solventi.

Applicare il prodotto con un panno soffice.

Evitare di utilizzare strumenti taglienti o raschianti degli spigoli vivi.

Depressurizzazione del sistema

Avvertenza: Sistema pressurizzato ad alta temperatura. Previamente a qualsiasi manipolazione e scollegamento di manicotti o pistole, depressurizzare completamente il sistema. La mancata osservanza di queste precauzioni può tradursi in gravi lesioni personali.



1. Scollegare il motore.
2. Posizionare un recipiente al di sotto degli ugelli d'applicazione.
3. Attivare l'elettrovalvola elettricamente o manualmente (pistole automatiche) o premere il grilletto (pistole manuali) sino a quando l'adesivo non scorra attraverso gli ugelli.

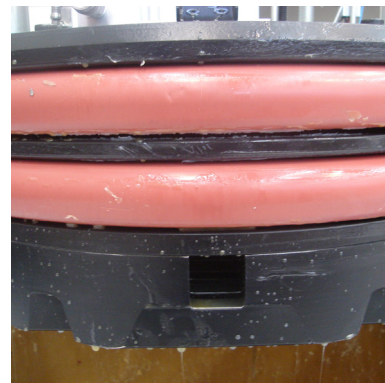
Manutenzione del piatto

In caso di arresti prolungati per più giorni consecutivi o di sostituzione dell'adesivo, occorre provvedere allo spurgo del circuito con prodotto pulente.

Consultare il fabbricante dell'adesivo ai fini della corretta selezione del materiale pulente e per ottenere le corrispondenti istruzioni per l'uso. Richiedere e leggere attentamente la scheda tecnica del prodotto.

In sede di riavvio della produzione, eliminare eventuali residui di prodotto pulitore con nuovo adesivo.

I piatti presentano un rivestimento in PTFE antiaderente. Grazie a questo rivestimento, la pulizia del piatto risulta semplificata. Il materiale raffreddato può essere eliminato estraendolo delicatamente dal piatto. Ove necessario, è possibile riscaldare il piatto a circa 60-80°C onde semplificare l'eliminazione dell'adesivo.



Avvertenza: Evitare di utilizzare strumenti taglienti o raschianti degli spigoli vivi.

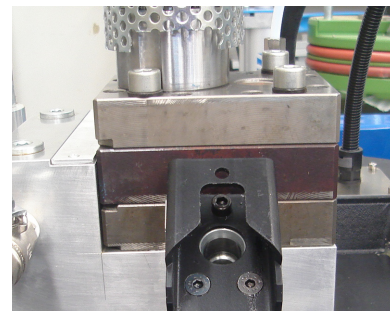


Riguardo alla guarnizione piastra è consigliato coprire con grasso dopo la modifica tamburo o dopo il lavoro di preservarla e prevenire screpolature.

Manutenzione della pompa

Controllo delle fughe

La pompa dispone di un sistema di guarnizioni a livello dell'asse destinato alla prevenzione delle fughe di adesivo attraverso



lo stesso. In determinate occasioni, potrebbero fuoriuscire ridotte quantità di adesivo, in tal caso sarà necessario serrare adeguatamente il dado o sostituire la guarnizione.



Avvertenza: Provvedere alla sostituzione della guarnizione con la pompa calda.

Smontare l'accoppiamento dall'asse della pompa. Serrare o estrarre il dado che fissa la guarnizione. Sostituire le guarnizioni e rimontare il tutto.

Occasionalmente, in ragione dei cicli di riscaldamento-raffreddamento del sistema, potrebbe risultare necessario serrare nuovamente il dado di fissaggio.



Avvertenza: Utilizzare sempre guanti e occhiali protettivi. Rischio di ustioni.

Manutenzione del motoriduttore



Pulizia della ventola del motore

Revisionare periodicamente lo stato della ventola del motore e della sua griglia d'aerazione.

In caso di accumulo di polvere, soffiare leggermente con aria per provvedere alla pulizia (togliere il tappo protettivo, ove necessario).

Sostituzione del lubrificante

I riduttori vengono forniti pieni di olio sintetico per lubrificazione – in assenza di contaminazione esterna- 'a vita'. Temperatura ambiente $0 \div 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ con picchi di $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ e $+50\text{ }^{\circ}\text{C}$.

Utilizzare esclusivamente i lubrificanti raccomandati dal fabbricante. L'eventuale utilizzo di altri tipi di lubrificante può essere causa di usura prematura o danni del riduttore.

Nel modello di riduttore utilizzato sono necessari approssimativamente 1.6 l di lubrificante.



Lubrificanti raccomandati

MARCA	TIPO DI OLIO
KLÜBER	Klübersynth GH 6-220
SHELL	Tivela Oil S 220
MOBIL	Glygoyle 30

Manutenzione del filtro dell'aria

Il filtro-regolatore dell'aria viene utilizzato, a livello dell'immissione d'aria compressa, per pulire l'aria da eventuali impurità, per estrarre l'umidità dovuta alla condensa e per regolare al massimo la pressione d'esercizio.

La condensa d'umidità dell'aria viene raccolta all'interno del recipiente integrato nel filtro-regolatore.

Per provvedere all'evacuazione, aprire la piccola valvola di scarico posta nella parte inferiore del recipiente.

Ogni sei mesi, a seconda del livello di sporcizia dell'aria utilizzata, è opportuno pulire il filtro interno da eventuali particelle. A tal fine, spurgare dapprima il vaso, isolare l'ingresso di pressione d'aria e smontare il recipiente dal corpo del filtro per estrarre la cartuccia filtrante, lavandola con acqua saponata e sciacquando abbondantemente.

Rimettere la cartuccia in posizione, quindi rimontare il recipiente.



6. SPECIFICHE TECNICHE

Generale

Volume del bidone	200 l		
Dimensioni del bidone	standard 571 x 950 mm (massimo)		
Potenza di fusione	21 kW		
Tipo di fusione	piatto con resistenza integrata		
Opzioni di piatto	liscio	alette radiale	alette parallele
Capacità di fusione (*)	30kg/h	130kg/h	165kg/h
Tipo di sonda	RTD Pt100 / Ni120		
Pompa	1, 2.5, 4, 8, 15, 20, 30 cc/rev simple		
opzionale	0.6, 1.2, 2.4, 4.8 cc/rev doble		
Numero di uscite	2 ó 4		
Potenza motore	250W / 375W / 1100W (secondo pompa)		
Velocità pompa	7-100rpm (10-80rpm raccomandato)		
Alimentazione	400V 3~ 50/60 Hz + N + PE		
Potenza per uscita	1200 W máx.		
Temperatura ambiente	10° C min / 40° C máx		
Pressione di lavoro	85 bar (massima)		
Dimensioni (LxAxH)	1795 x 800 x 1592mm (piatto basso) x 2624mm (piatto alto)		
Peso	780 kg		

(*) secondo tipo di adesivo e condizioni di lavoro



La presente pagina non contiene testo.

7. SCHEMI ELETTRICI

La presente pagina non contiene testo.

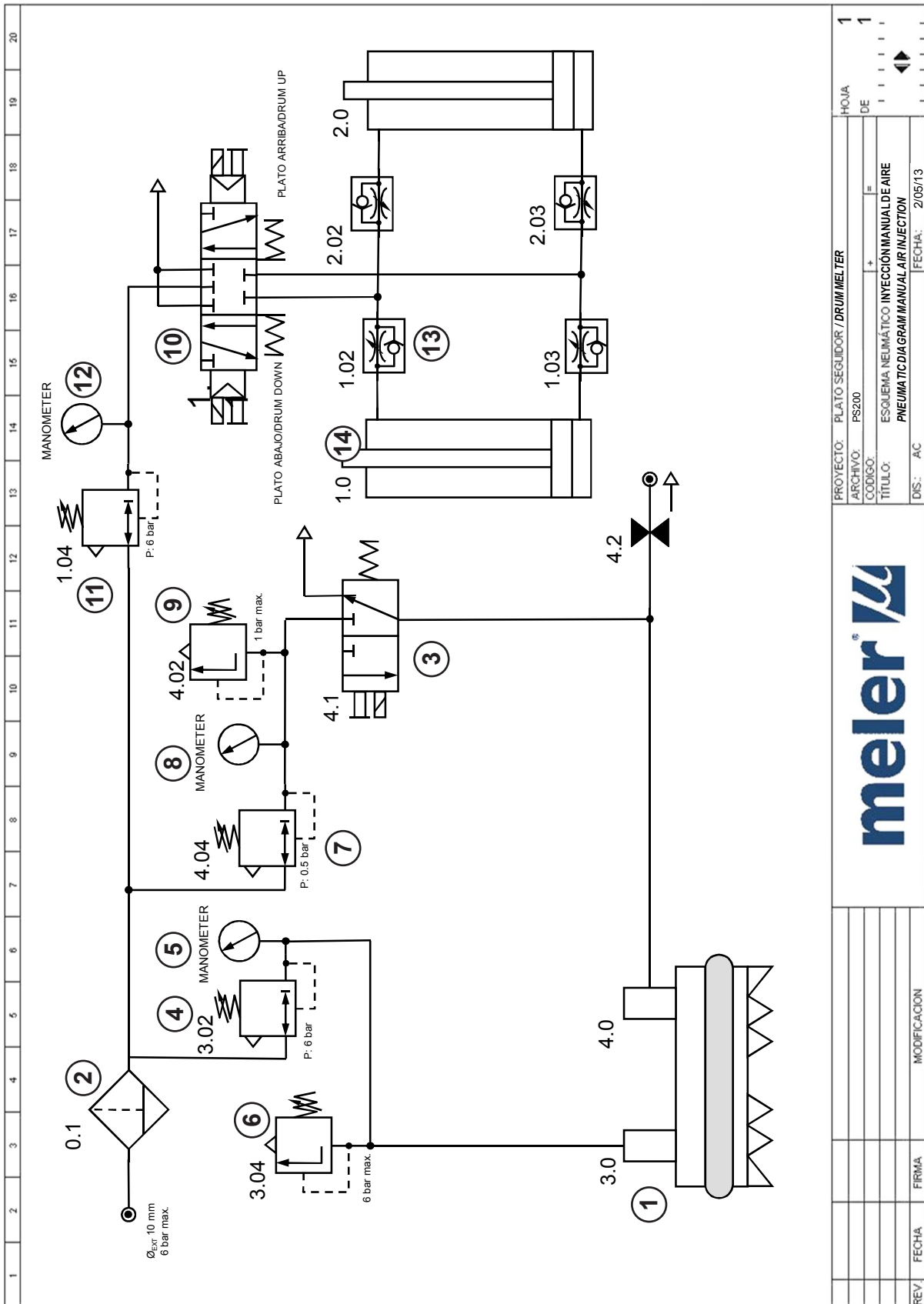
8. SCHEMA PNEUMATICO

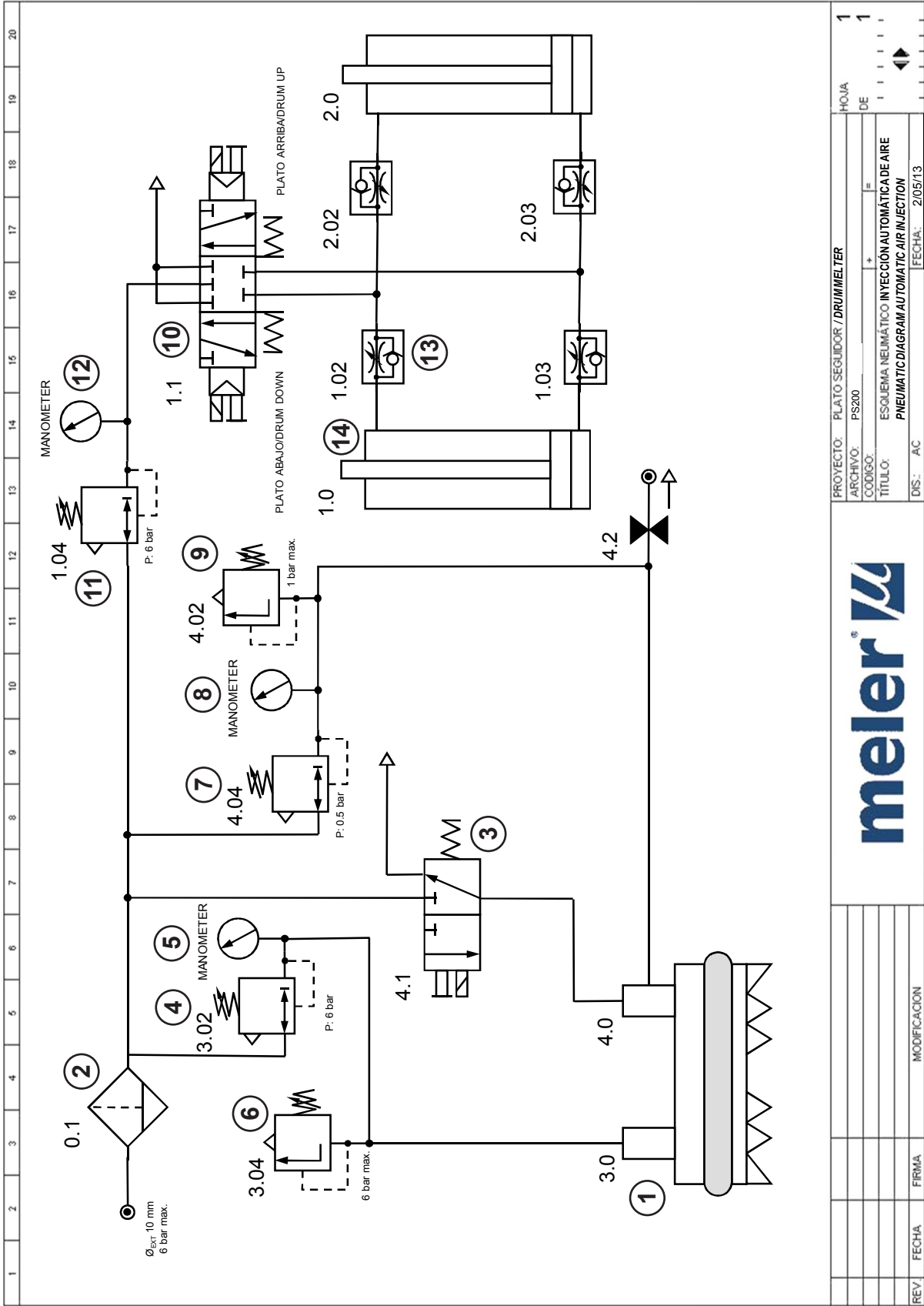
Lista dei componenti dei sistema di iniezione d'aria manuale

- 1 Valvola sistema aerazione
- 2 Filtro d'ingresso
- 3 Elettrovalvola 3/2 sistema aerazione
- 4 Regolatore di pressione sistema aerazione
- 5 Manometro pressione sistema aerazione
- 6 Valvola di limitazione di pressione sistema aerazione
- 7 Regolatore di pressione valvola bypass pompa
- 8 Manometro pressione valvola bypass pompa
- 9 Valvola di limitazione pressione valvola bypass pompa
- 10 Elettrovalvola 5/3 movimenti cilindri
- 11 Regolatore di pressione movimenti cilindri
- 12 Manometro pressione movimento cilindri
- 13 Regolatore di portata velocità cilindri
- 14 Cilindri movimento piatto

Lista dei componenti dei sistema di iniezione d'aria automatico

- 1 Valvola sistema aerazione
- 2 Filtro d'ingresso
- 3 Elettrovalvola 3/2 sistema aerazione
- 4 Regolatore di pressione sistema aerazione
- 5 Manometro pressione sistema aerazione
- 6 Valvola di limitazione di pressione sistema aerazione
- 7 Regolatore di pressione valvola bypass pompa
- 8 Manometro pressione valvola bypass pompa
- 9 Valvola di limitazione pressione valvola bypass pompa
- 10 Elettrovalvola 5/3 movimenti cilindri
- 11 Regolatore di pressione movimenti cilindri
- 12 Manometro pressione movimento cilindri
- 13 Regolatore di portata velocità cilindri
- 14 Cilindri movimento piatto





La presente pagina non contiene testo.

9. LISTA RECAMBI

L'elenco dei ricambi più comuni destinati ai gruppi piatti inseguitori da 200 kg è riportato nel presente capitolo onde fornire una guida rapida e sicura alla selezione degli stessi.

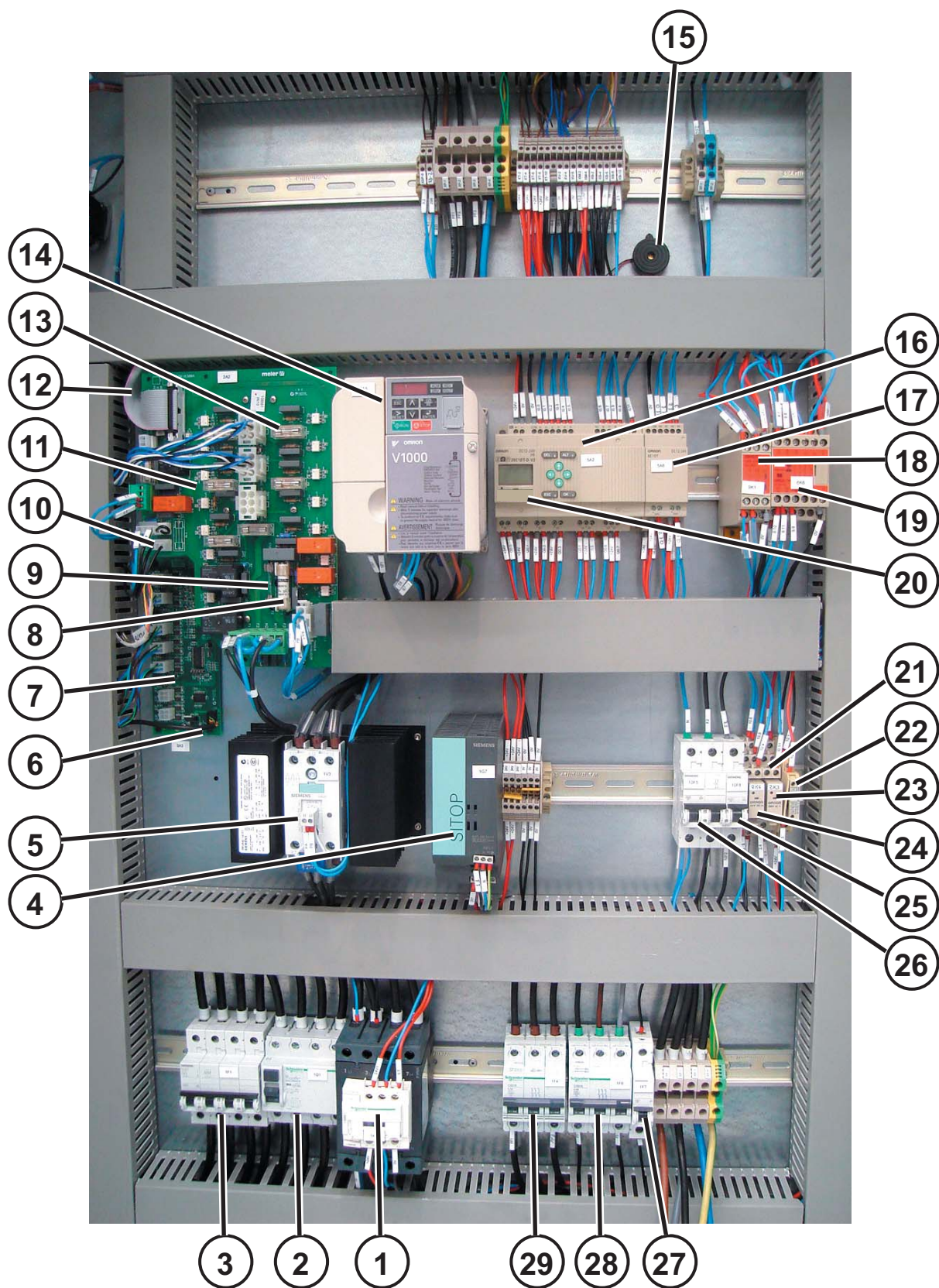
I ricambi sono naturalmente associati in più gruppi, in funzione della loro disposizione nei rispettivi sistemi.

Per maggiore comodità, sono state incluse le immagini generiche dei pezzi, numerate per semplificarne l'identificazione all'interno dell'elenco.

Gli elenchi riportano il riferimento e la denominazione del ricambio.



A. COMPONENTI DELL'ARMADIO ELETTRICO



A. COMPONENTI DELL'ARMADIO ELETTRICO

N°	Rif.	Denominazione
1	150110690	Contattore 4 poli 80A 24V DC
	150024450	Interruttore differenziale 4P-63A-300mA
3	150024440	Interruttore magnetotermico 4 poli 63A
4	150024120	Fonte di alimentazione Siemens Sitop Smart 5A
5	150110680	Rele stato solido trifasi 40A 230V
6	150110710	Cavo interconnessione scheda sonde-scheda controllo 500mm
7	150024710	Scheda di sonde Pt100 - Ni120 micron/macro
8	150112570	Fusibili 16A 10x38 ultra veloce
9	150112560	Fusibili 6.3A 6x32 ultra veloce
10	150110720	Cavo interconnessione scheda potenza-fonte alimentazione 500mm
11	150024690	Scheda di potenza 6 uscite micron/macro
12	150028150	Cavo piano controllo-potenza 600mm
13	150112410	Fusibili 6,3A 5x20 ultra veloce
14	150090500	Variatore frequenza motore 230V AC 0.375kW
	150090710	Variatore frequenza motore 230V AC hasta 2,2 kW
15	150025630	Cicalino 24V DC
16	150110660	Rele programmabile omron zen 20 entrate
17	150110670	Ampliamento per zen omron
18	150024150	Rele di emergenza categoria 4 24V DC
19	150024140	Combinazione di sicurezza categoria 4 24V DC
20	150110650	Cassetta di memoria per zen omron
21	150024270	Zoccolo rele Weidmüller 2 conttati
22	150029760	Convertitore 0-10V/0-10V
23	150090420	Rele 2 contatti 220V AC
24	150090430	Rele 2 contatti 24V DC
25	150024110	Interruttore magnetotermico unipolare 4A
26	150024060	Interruttore magnetotermico bipolare 6A
27	150024100	Interruttore magnetotermico unipolare 6A
28	150028170	Interruttore magnetotermico 3 poli 25A
29	150110700	Interruttore magnetotermico 3 poli 32A

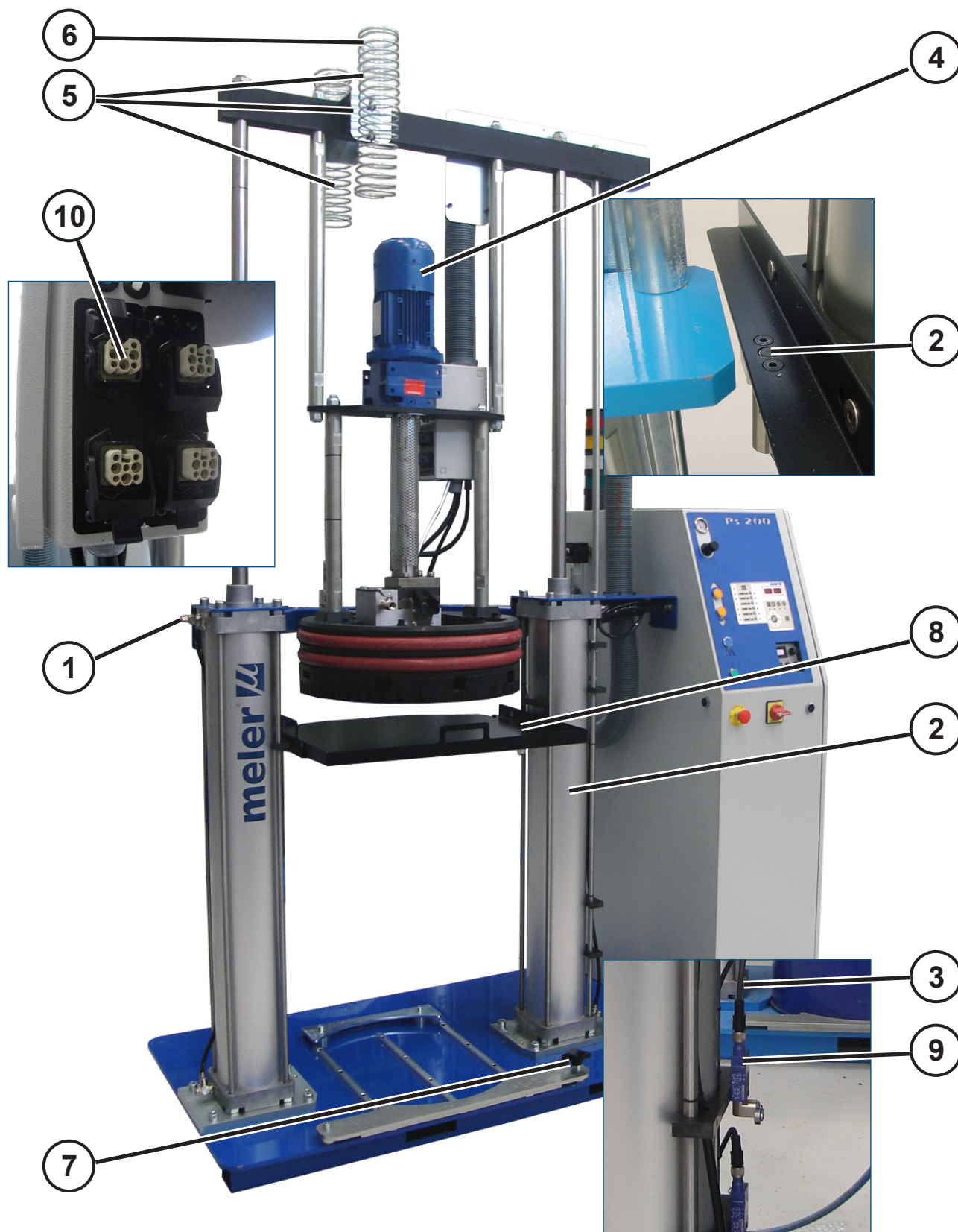
B. COMPONENTI DEL QUADRO DI COMANDO



B. COMPONENTI DEL QUADRO DI COMANDO

N°	Rif.	Denominazione
1	150022480	Pulsante luminosos giallo
2	150022500	Pulsante azzurro
3	150022450	Pulsante luminoso verde
4	150022510	Pulsante nero
5	150022440	Fungo di emergenza
6	150024480	Dispositivo di comando 3 lchetti
7	150090480	Selettore tre posizioni
8	150021600	Interruttore principale
9	150090470	Comando potenziometro
10	150090450	Display giri motore
11	150024720	Scheda di controllo micron
12	150022490	Led giallo
13	150022520	Porta-contatto
14	150022530	Contatto N/O
15	150022460	Led verde
16	150090460	Potenziometro lineale 2K (20K)
17	150022540	Contatto N/C
18	150024470	Blocco base 3P 63A
19	150024460	Polo neutro 63-80A

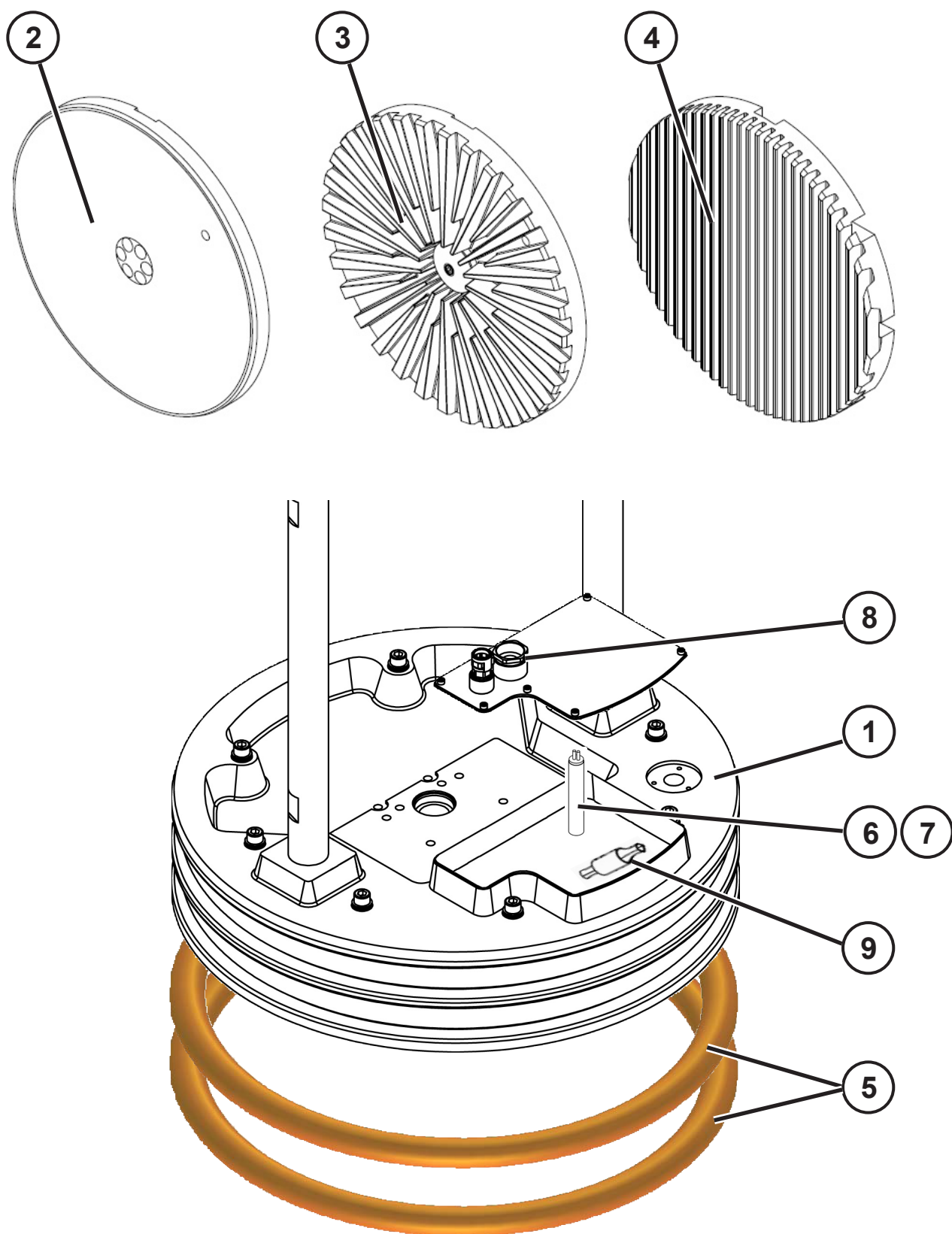
C. STRUTTURA



C. STRUTTURA

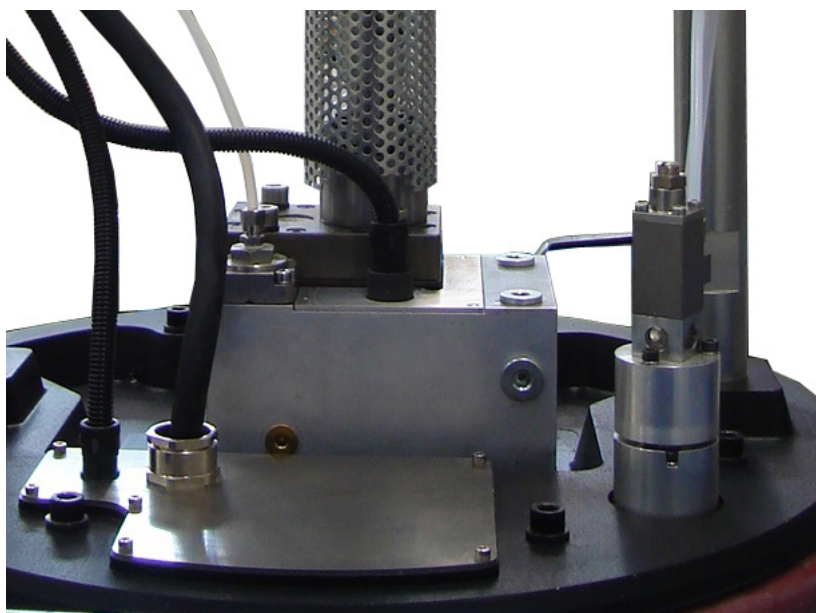
N°	Rif.	Denominazione
1	150024360	Regolatore di flusso G3/8
2	150023780	Sensore induttivo M12 5 PNP NO
3	150023530	Cavo finecorsa 4 poli 5m
4	150028080	Motoriduttore 0,375kW con ventola di raffreddamento indipendente
	150110880	Motoriduttore 1,1kW con ventola di raffreddamento indipendente
5	150110910	Supporto di montaggio 2 molle protezione tubi
6	150023660	Molla protezione tubo
7	150023670	Volante lobato M12x50
8	150023680	Vassoio raccogli goccia
9	150023520	Finecorsa movimento angolare
10	150023760	Base zoccolo connettore accodato
	150020720	Connettore femmina a parete 12 poli

D. GRUPPO PIATTO

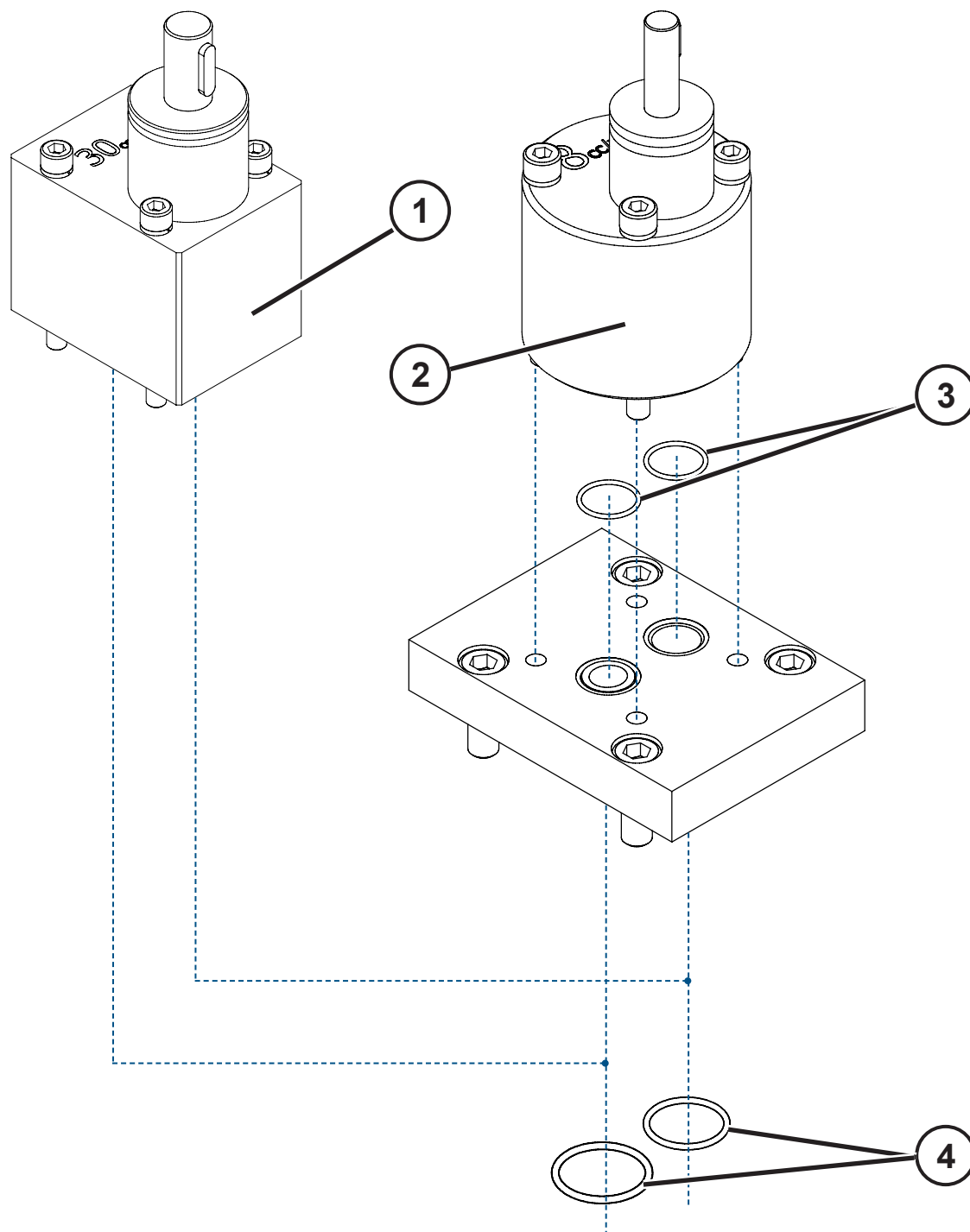


D. GRUPPO PIATTO

N°	Rif.	Denominazione
1	150110800	Piatto fusore 200 resistenze encastradas
2	150110810	Disco fusor piano
3	150110820	Disco fusore alette radiali
4	150110830	Disco fusore alette parallele
5	150021220	Guarnizione piatto alta temperatura
6	R0005031	Sonda Pt100 casquillo Ø 4,8 mm
7	150090300	Sonda Ni120 compatibile
8	150023560	Premistoppa in metallo M32x1.5
9	10030009	Termostato di sicurezza 240 °C

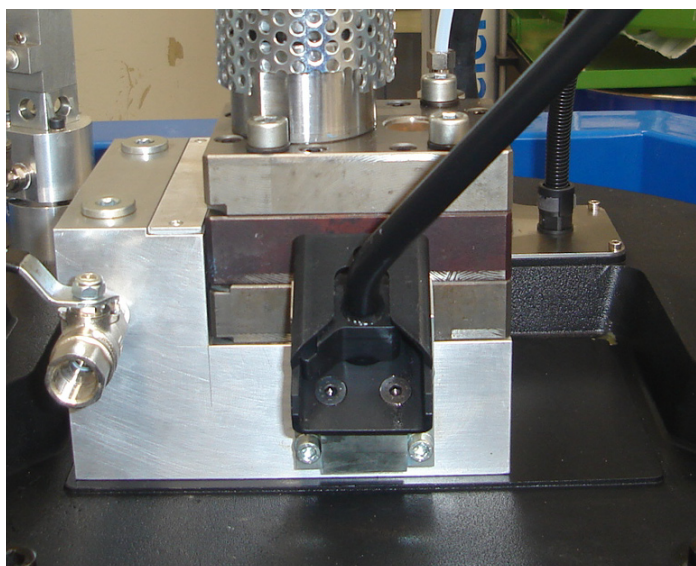


E. GRUPPO POMPA

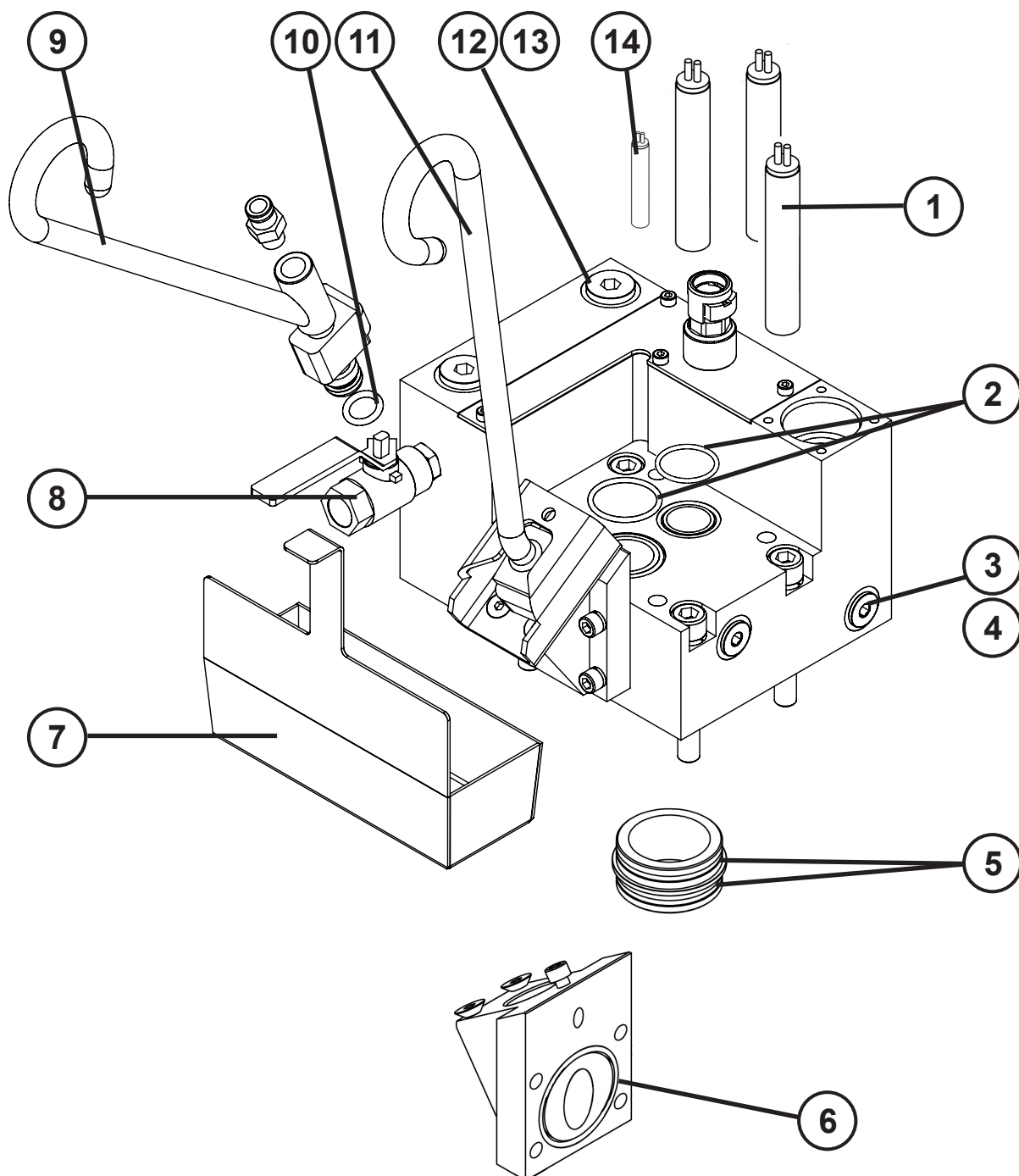


E. GRUPPO POMPA

N°	Rif.	Denominazione
1	150110870	Pompa singola 30cc/giri impronta 120x88
	150026030	Pompa singola 20cc/giri impronta 120x88
	150026020	Pompa singola 15cc/giri impronta 120x88
2	150025970	Pompa singola 8cc/giri impronta Ø79
	150025930	Pompa singola 4cc/giri impronta Ø79
	150025960	Pompa singola 1cc/giri impronta Ø79
3	150026430	Guarnizioni sede pompa singola impronta Ø79
4	150028050	Guarnizioni sede pompa singola impronta 120x88



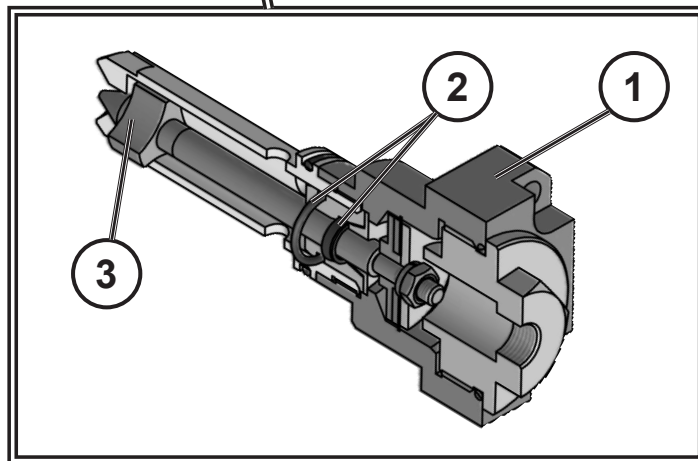
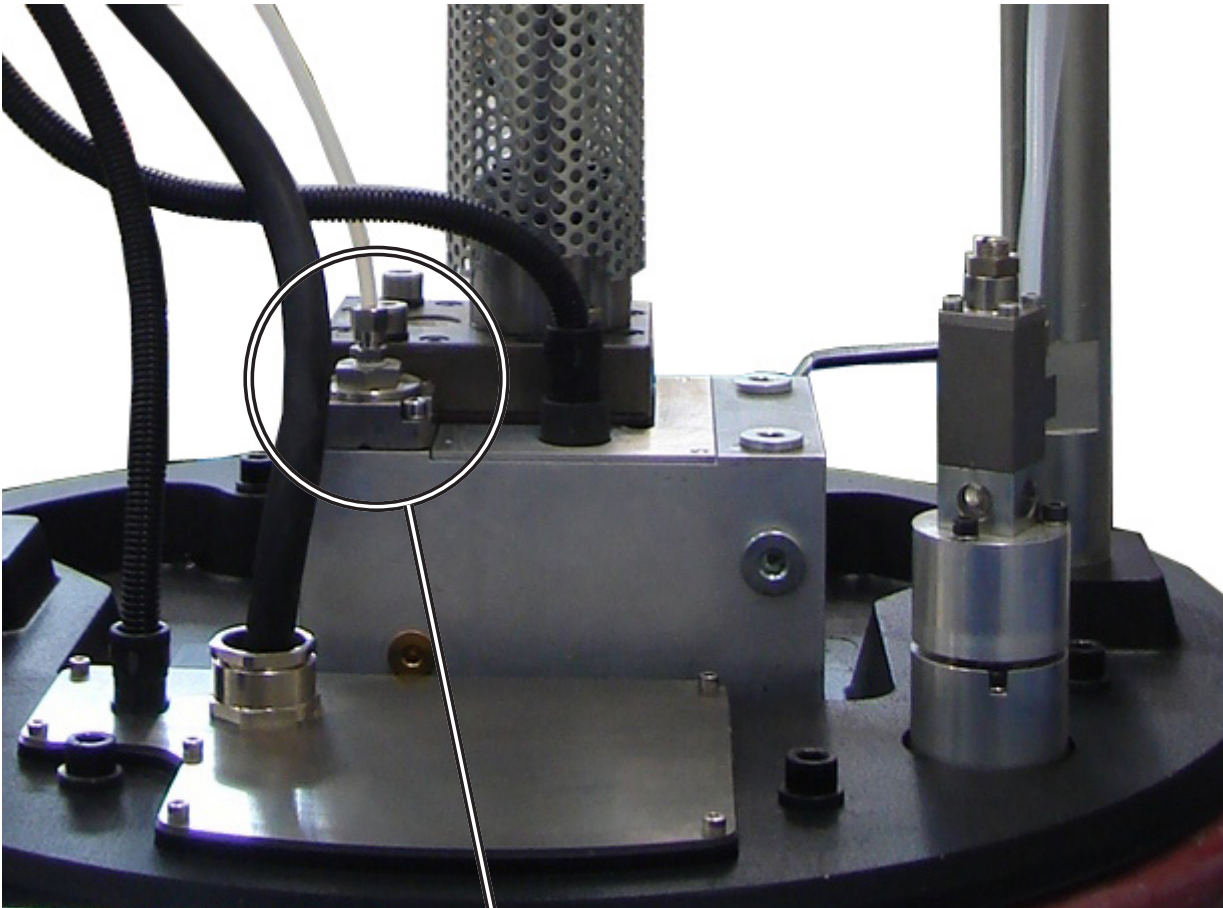
F. GRUPPO DISTRIBUTORE



F. GRUPPO DISTRIBUTORE

N°	Rif.	Denominazione
1	150044040	Resistenza cartuccia 250W 230V Ø12.61x71
2	150028050	Guarnizioni sede pompa singola impronta 120x88
3	10100082	Tappo pompa (9/16')
4	10100083	O-ring raccordo/tappo pompa
5	150110840	O-ring Ø35x2
6	150090360	O-ring Ø37x2
7	150110860	Vaschetta raccolta evacuazione piatti
8	150023690	Valvole a sfera H-G3/8 H-G3/8
9	150025420	Barra iniezione d'aria piatto fusore 200
10	150024430	O-ring 13x3
11	150110850	Barra di sfiato 1/4 giri con guarnizione
12	150027960	Tappo esagonale interno 3/4" 16h UNF con guarnizione
13	150041920	O-ring raccordo/tappo 3/4
14	R0005031	Sonda Pt100 Ø 4,8 mm
	150090300	Sonda Ni120 compatibile

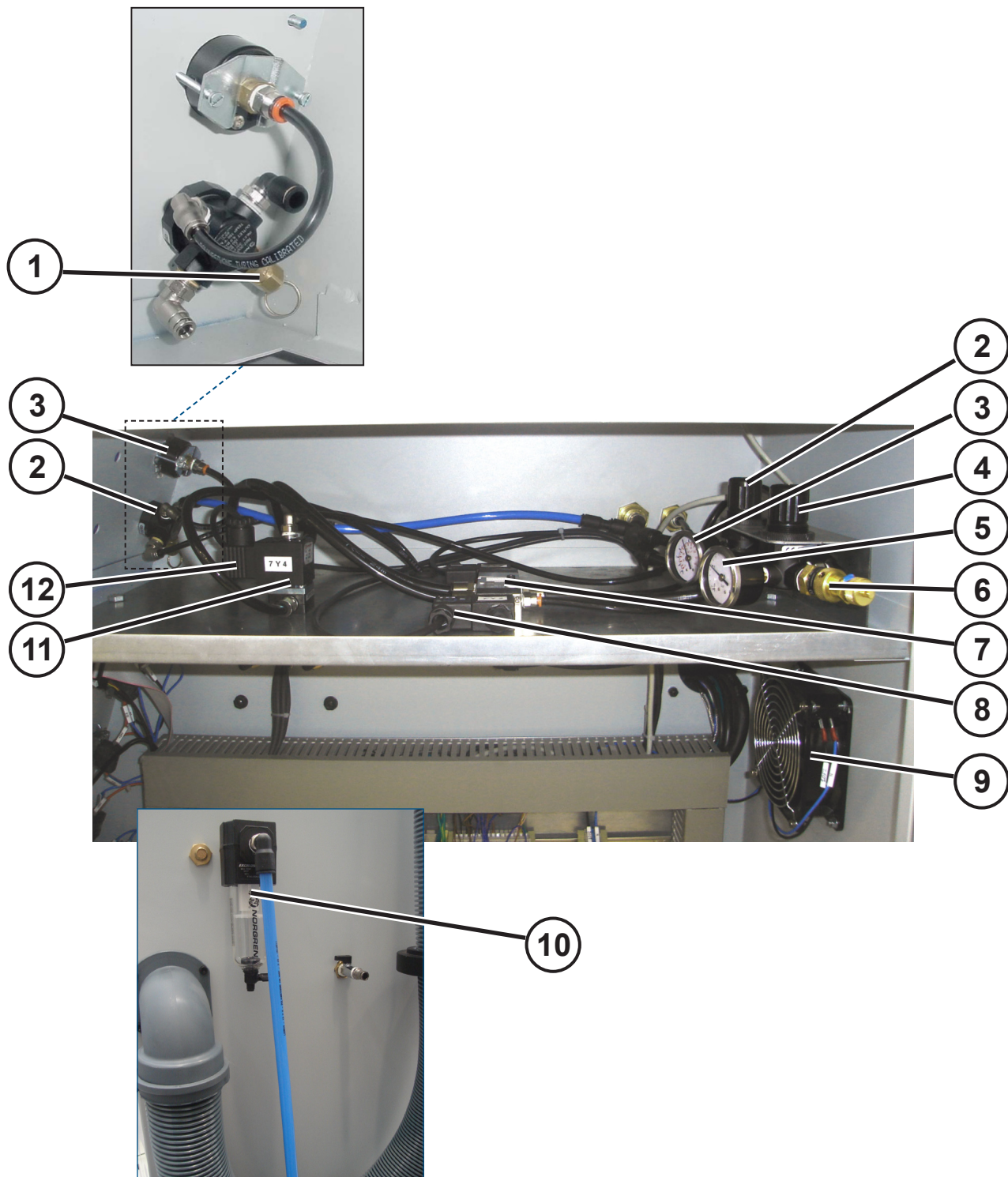
G. GRUPPO VALVOLA LIMITATRICE



G. GRUPPO VALVOLA LIMITATRICE

N°	Rif.	Denominazione
1	150026270	Insieme valvola limitatrice pneumatica
2	150026300	Guarnizioni valvola limitatrice pneumatica
3	150026060	Punta chiusura valvola limitatrice

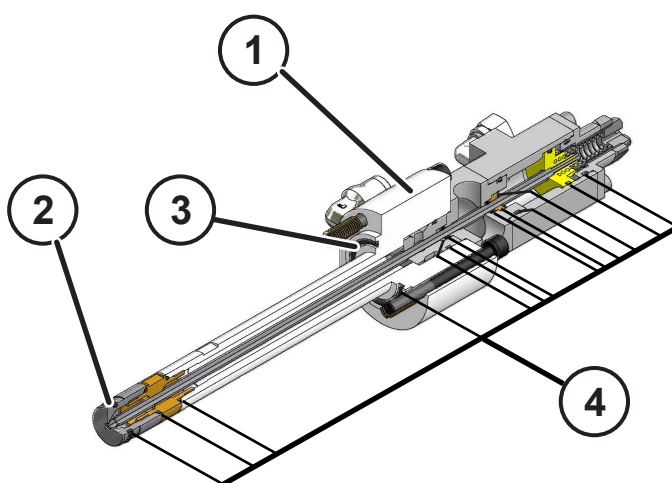
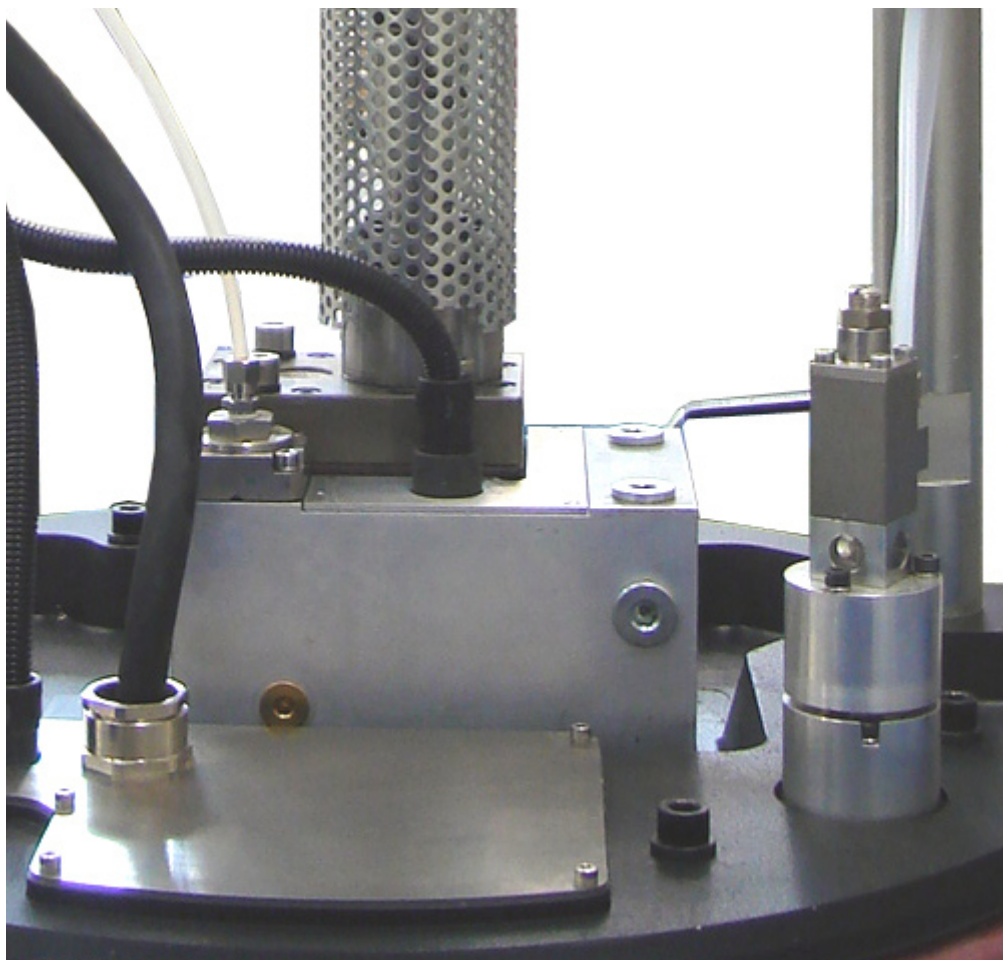
H. ARMADIO PNEUMATICO



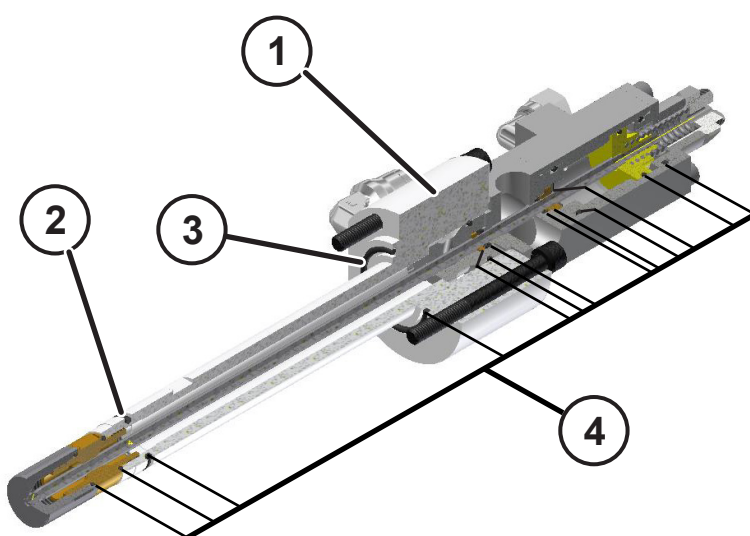
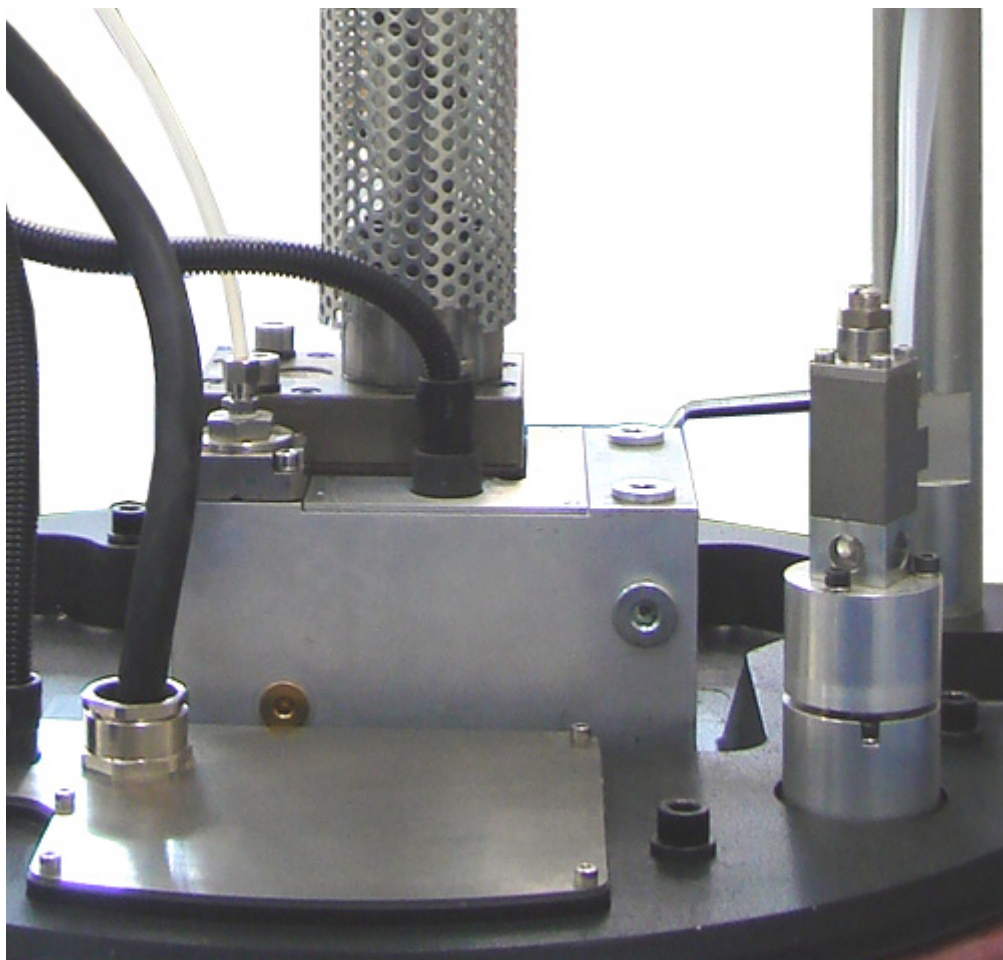
H. ARMADIO PNEUMATICO

N°	Rif.	Denominazione
1	150110730	Valvola limitatrice pneumatica 6 bar 1/8
2	150023730	Regolatore di pressione 0.3-7 bar G1/4
3	10110030	Manometro 'meler'
4	150110780	Regolatore di pressione 0.3-3.5 bar G1/4
5	150110770	Manometro 0-4 bar
6	150023750	Valvola limitatrice pneumatica 1 bar
7	150110790	Elettrovalvola 5/3 24VDC
8	150060040	Connettore elettrovalvola 22 mm DIN 43650B
9	150024410	Ventola 119x119x38
10	150023700	Filtro aria G3/8
11	150023710	Elettrovalvola 3/2 24VDC soffiatura aria
12	150060050	Connettore elettrovalvola 32 mm DIN 43650A

I. VALVOLA DI INIEZIONE DI ARIA (OPZIONALE)



I. VALVOLA DI INIEZIONE DI ARIA (OPZIONALE)



I. VALVOLA DI INIEZIONE DI ARIA (OPZIONALE)

N°	Rif.	Denominazione
1	150110890	Valvola automatica iniezione aria
2	150011950	O-ring 14x2 (*)
3	150023950	O-ring 24x2 (*)
4	150110900	Set guarnizioni valvola iniezione aria

(*) Questi o-ring servono anche come ricambi per il piatto che non include questa opzione

La presente pagina non contiene testo.